

03

Profile Cutterblocks and Cutterheads

Fraises et Porte-Outils Profil

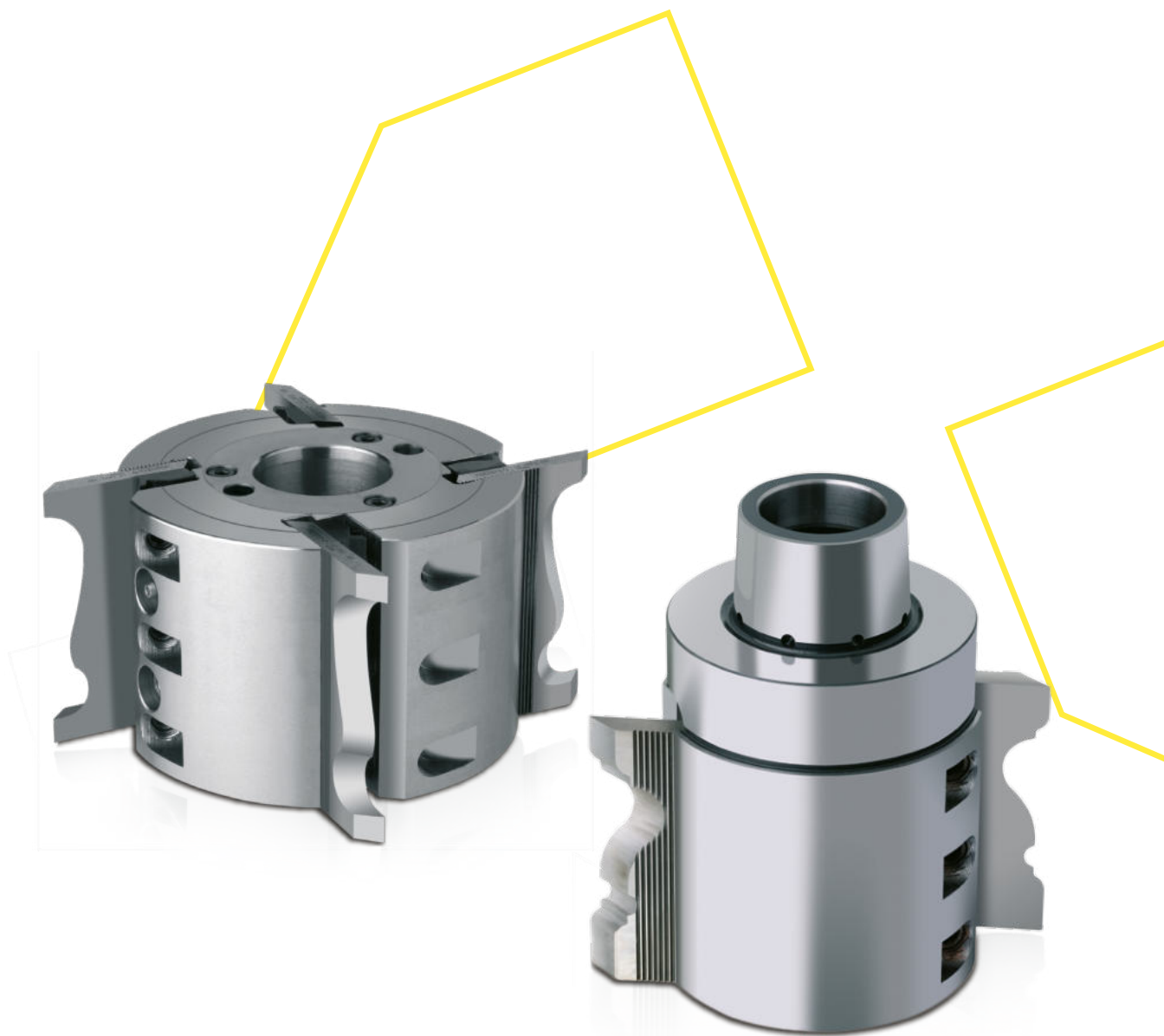


Table of contents

Table des matières

Chamfering cutterblock and cutterhead Fraise et porte-outils à chanfrein	147
V-grooving cutterblocks for Alucobond® Fraises à chanfreinage pour Alucobond®	150
Round concave and/or convex radius cutterheads and cutterblocks Fraises et porte-outils à rayon concave et/ou convexe	153
Multiple dowel cutterblock Fraise à bâtons multiples	159
Profile cutterblocks Fraise profilée	160
Moulding cutterhead Porte-outils à profiler	165
Universal profile cutterhead Porte-outils à profiler universel	170
Universal cutterhead with profiled knives Porte-outils universel à couteaux profilés	171

Adjustable chamfering cutterhead

Porte-outil à chanfreiner ajustable

510



Application: For chamfering solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

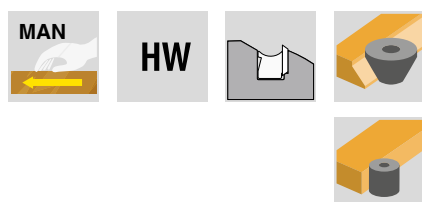
Machine: For single spindle moulder, etc.

Technical information: Steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW). Adjustable chamfer angle from 0° till 60° with gauge 726.101 (adjustment scale with 1,0° increments).

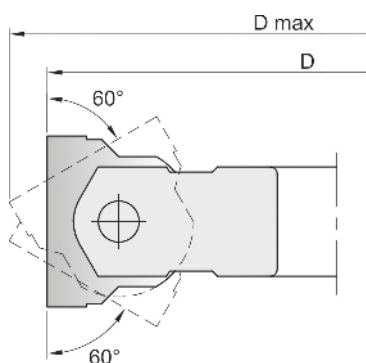
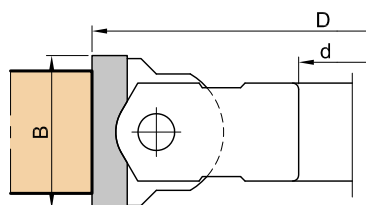
Application: Pour chanfreiner bois, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour toupies, etc.

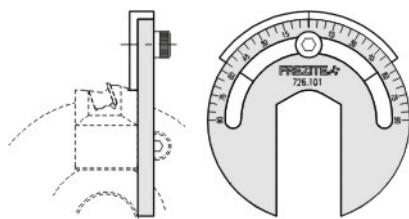
Caractéristiques techniques: Corps en acier, plaquettes réversibles de deux coupes en carbure (HW). Angle de chanfrein réglable jusqu'à 60 degrés en utilisant de la jauge 726.101 (échelle de réglage par incrément de 1,0°).



D	D max.	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
140	163	50	30	2	5500-7500	510.103
170	193	50	30/50	2	4500-6000	510.102



Scale in 2,5° increment
Échelle avec 2,5° espacement

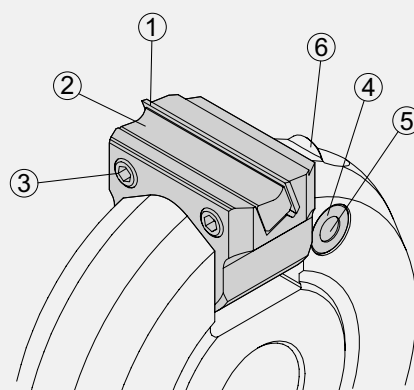


Ref. 726.101
Scale in 1° increment
Échelle avec 1° espacement

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
(1) Knife - Plaquette	50x12x1,5	750.106
(2) Clamping wedge - Cale	B=50	707.121
(3) Screw - Vis	M8x10	705.540
(4) Blocking sleeve - Écrou de serrage		709.109
(5) Screw - Vis	M8x30	705.341
(6) Screw - Vis	M8x50	705.555
(7) T Wrench - Clé en T	SW4	706.104
	SW5	706.105
Scale - Échelle		726.101



Safety Standards
Normes de Sécurité



03

Chamfering cutterhead Porte-outils à chanfrein

544



Application: For chamfering at 45° solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

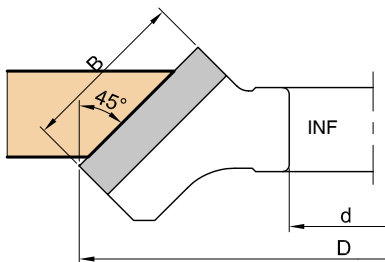
Application: Pour chanfreiner à 45° bois, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour moulurière, corroyeuses, toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et plaquettes réversibles de deux coupes en carbure (HW). Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



D	B	d	Z	n min.-max.	Ref. INF	Ref. SUP
175	50	30/50	4	4300-7400	544.201	544.202



Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	50x12x1,5	750.106
Clamping wedge - Cale	B=50	707.002.48
Screw - Vis	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104

Chamfering cutterblock Fraise à chanfrein

407



Application: For chamfering at 45° solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

Machine: For single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

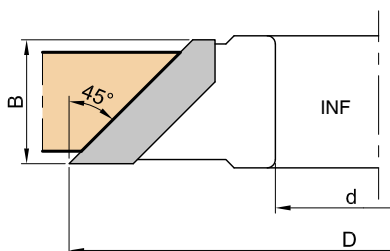
Application: Pour chanfreiner à 45° bois, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour moulurière, corroyeuses, toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



D	B	d	Z	n min.-max.	Ref. INF	Ref. SUP
150	30	30/50	4	5200-8900	407.301	407.302



V-grooving cutterhead Porte-outil pour pliage

519



Application: For grooving with "V" 90° shape for folding union of drawer elements, door frames, etc. On coated and veneered wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

Machine: For folding equipments (ex. Homag, Koch, etc.), single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Steel body, two edges reversible knives in tungsten carbide (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

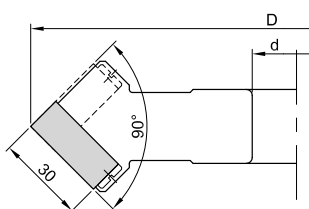
Application: Pour rainure en forme de "V" à 90° degrés pour le pliage des éléments des tiroirs, encadrements des portes, etc. Pour panneaux dérivés du bois avec revêtements: aggloméré, MDF, contreplaqué, etc.

Machine: Pour machines à pliage (ex. Homag, Koch, entre autres), toupies, corroyeuses, moulurières.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et plaquettes réversibles de deux coupes en carbure (HW). Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
140	42	30/50	2+2	5500-9500	519.201



Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	29,5x12x1,5	753.207
Clamping wedge - Cale	B=30 inf	707.133.30
	B=30 sup	707.130.30
Screw - Vis	M8x12	705.541
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104

03

V-grooving cutterblock Fraise pour pliage

152



Application: For grooving with "V" 90° shape for folding union of drawer elements, door frames, etc. On coated and veneered wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

Machine: For folding equipments (ex. Homag, Koch, etc.), single spindle moulders, moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

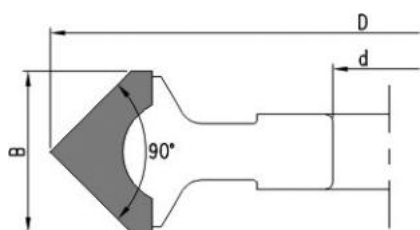
Application: Pour rainure en forme de "V" à 90° degrés pour le pliage des éléments des tiroirs, encadrements des portes, etc. Pour panneaux dérivés du bois avec revêtements: aggloméré, MDF, contreplaqué, etc.

Machine: Pour machines à pliage (ex. Homag, Koch, entre autres), toupies, corroyeuses, moulurières.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
140	16	30/50	4	5500-9500	152.301



V-grooving cutterblock for Alucobond® Fraise pour pliage en Alucobond®

315



Application: For grooving with "V" shape for aluminum and thermoplastic composite boards (ex. Alucobond®, Dibond®, etc.). For folding of façade components, frames, etc.

Machine: For vertical panel sizing machines, portable machines, etc.

Technical information: Steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Available with 90° and 135° depending on the intended bend angle. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

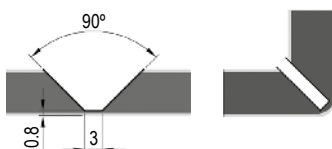
Application: Pour rainure en forme de "V" pour panneaux composites en aluminium et thermoplastiques (ex. Alucobond®, Dibond®, entre autres). Pour système de pliage sur les façades, encadrements, etc.

Machine: Scie à panneaux verticales, machine portable, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Version à 90° et 135° selon l'angle de pliage prétendu. Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).

D	B	α	d	Z	Machine	n min.-max.	Ref.
118	14	90°	30	6	Festool	1800-6500	315.201
	18	135°	30	6	Festool	1800-6500	315.202
244	18,5	90°	30	8		3100-7000	315.101
	18,5	135°	30	8		3100-7000	315.102

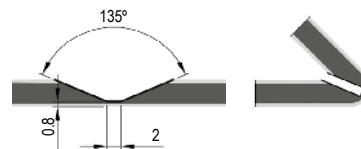
Groove for foldings up to 90°
Profil en V pour des angles jusqu'à 90°



Cutterblock with 90° (V-shape) suitable to work boards up to 8 mm.

Fraise pour pliage 90° pour panneaux épaisseur jusqu'à 8 mm.

Groove for foldings up to 180°
Profil en V pour des angles jusqu'à 180°



Cutterblock with 135° (V-shape) suitable to work boards up to 4 mm thickness.

Fraise pour pliage 135° pour panneaux épaisseur jusqu'à 4 mm.

Chamfering and radiated cutterhead Porte-outil à dresser, biseauter et arrondir

568



Application: For jointing and edge rounding/ chamfering for solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

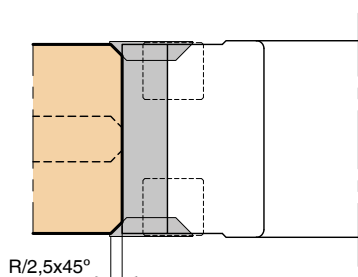
Machine: For moulders, double end tenoners, single spindle moulder, etc.

Technical information: Steel body, two edges reversible knives and chamfering / rounding knives with four edges in tungsten carbide (HW). Supplied with R3 rounding knives. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Pour dresser et arrondir/chanfreiner le bord sur la pièce de bois, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour moulurière, corroyeuses, toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier, plaquettes réversibles de deux coupes et arrondisseur / chanfreineuse de quatre coupes en carbure (HW). Outil fourni avec arrondisseurs de R3. Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



D	B	d	Z	C	n min.-max.	Ref.
125	50	40/50	4	4	6200-10600	568.101

Spare parts - Pièces de rechange	R/α	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette		50x12x1,5	750.106
Clamping wedge - Cale		B=50	707.002.48
Screw - Vis		M8x13	705.542
Rounding blade support - Porte-plaque d'arrondir		24.9x16x15	709.153.02
Chamfering blade - Chanfreineuse	45°	16x29x5	780.260
Rounding blade - Arrondisseur	R= 2	16x29x5	780.250
	R= 3	16x29x5	780.251
Screw - Vis		M5x13,5	705.318
		M5x12	705.523
T Wrench - Clé en T		SW2,5 (M5)	706.102
		SW4 (M8)	706.104



Application: For jointing and edge rounding/chanfering for solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc. Adjustable to different piece thickness.

Machine: For moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Steel body, two edges reversible knives and profiled chamfering or rounding knives in tungsten carbide (HW). Chamfering and rounding cutterhead supplied without knives being able to mount different radius knives (R1 - R2 - R3 - R4 - R5 - R6 - 7x45° and R8 - R10 - 10x45°). Adjustment of different cutting heights with the use of spacers (not included).

Application: Pour dresser et arrondir/chanfreiner le bord sur la pièce de bois, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués, MDF, etc. Jeu ajustable à différentes épaisseurs de pièces.

Machine: Pour moulurière, corroyeuses, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier, plaquettes réversibles de deux coupes et profilées en carbure (HW). Outil à arrondir et à chanfreiner est fourni sans plaquettes pour montage de plaquettes avec différents rayons (R1 - R2 - R3 - R4 - R5 - R6 - 7x45° and R8 - R10 - 10x45°). Différentes hauteurs de coupe réglable par utilisation de bagues de réglages intercalaires (non incluse).

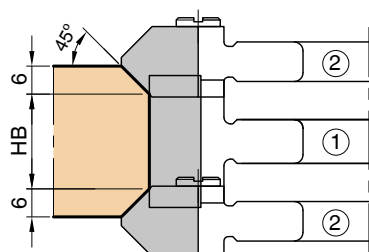
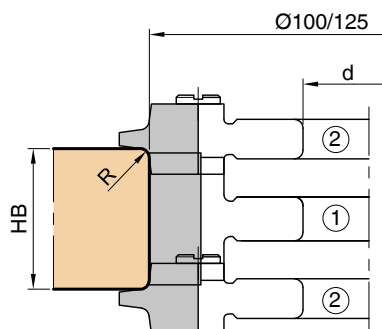
Ø100

Nr.	D	B	d	R	Z	n max.	Ref.
1	100	30	30		2	11800	524.101
1	100	50	30		2	11800	524.102
2	113	16	30	1 - 6 / 45°	2	11800	524.211 □

Ø125

Nr.	D	B	d	R	Z	n max.	Ref.
1	125	30	40/50		3	9100	524.111
1	125	50	40/50		3	9100	524.112
2	137	16	40/50	1 - 6 / 45°	3	9100	524.212 □
2	146	25	40/50	8 - 10 / 45°	3	9100	524.213 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livré sans plaquettes



Nr.1 B=30 mm		
HB min.-max.	* 2x	
R1 - 6/45°	13-33	703.014
R8 - 10/45°	21-44	703.010
Nr.2 B=50 mm		
HB min.-max.	* 2x	
R1 - 6/45°	17-53	703.010
R8 - 10/45°	24-64	703.009

* Spacer set
* Jeu de bagues

Spare parts - Pièces de rechange	R / α	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette		30x12x1,5	750.104
		50x12x1,5	750.106
	1	16x17,5x2	765.100
	2	16x17,5x2	765.101
	3	16x17,5x2	765.102
	4	16x17,5x2	765.103
	5	16x17,5x2	765.104
	6	16x17,5x2	765.105
	8	25x25x2	765.107
	10	25x25x2	765.109
	7x45°	16x17,5x2	765.501
	10x45°	25x25x2	765.502
Clamping wedge - Cale		B=30, Ø100	707.001.28
		B=50, Ø100	707.001.48
		B=30, Ø125	707.002.28
		B=50, Ø125	707.002.48
	2-6 / 45°	B=16	707.155
	8-10 / 45°	B=25	707.280
Screw - Vis	2-6 / 45°	M6x10	705.532
	8-10 / 45°	M8x12	705.541
T Wrench - Clé en T		SW3 (M6)	706.103
		SW4 (M8)	706.104

NEW



Application: For jointing and edge rounding/ chamfering for solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc. Adjustable to different piece thickness.

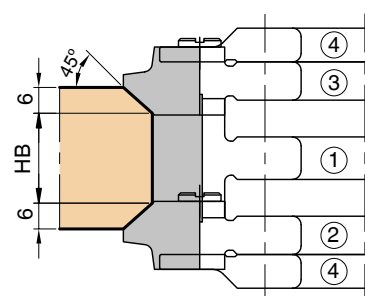
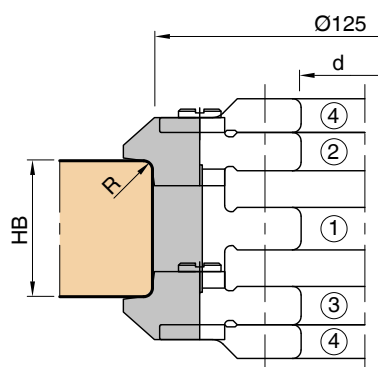
Machine: For moulders, double end tenoners, single spindle moulder, etc.

Technical information: Cutterhead with steel body, two edges reversible knives and profiled chamfering or rounding knives in tungsten carbide (HW). Chamfering and rounding cutterhead supplied without knives being able to mount different radius knives (R2 - R3 - R4 - R5 - 5x45° e R6 - R8 - R10 - 10x45°). Adjustment of different cutting heights with the use of spacers (not included). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Pour dresser et arrondir/chamfreiner le bord sur la piece de bois, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués, MDF, etc. Jeu ajustable à différentes épaisseurs de pièces.

Machine: Pour moulurière, corroyeuses, toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Porte-outils avec corps en acier, plaquettes réversibles de deux coupes et profilées en carbure (HW). Outil à arrondir et à chanfreiner est fourni sans plaquettes pour montage de plaquettes avec différents rayons (R2 - R3 - R4 - R5 - 5x45° e R6 - R8 - R10 - 10x45°). Différentes hauteurs de coupe réglable par utilisation de bagues de réglages intercalaires (fournis sur demande). Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



Nr. 1 B=30 mm		
HB min.-max.	* 2x	
R2 - 5/45°	19-38	703.036
R6 - 10/45°	25-48	703.036
Nr. 2 B=50 mm		
HB min.-max.	* 2x	
R2 - 5/45°	35-52	703.037
R6 - 10/45°	35-68	703.037

* Spacer set
* Jeu de bagues

Nr.	D	B	d	R	Z	n min.-max.	Ref.
1	125	30	30/50		2	7800-13300	524.151
1	125	50	30/50		2	7800-13300	524.152
2	138	16	30/50	2 - 5 / 45°	2	7000-11800	524.251 □
3	138	16	30/50	2 - 5 / 45°	2	7000-11800	524.252 □
2	147	25	30/50	6 - 10 / 45°	2	6500-11100	524.253 □
3	147	25	30/50	6 - 10 / 45°	2	6500-11100	524.254 □
4	123	11	30/50				703.524

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livré sans plaquettes

Spare parts - Pièces de rechange		R / α	Dim.	Ref.
(Nr 1) Knife - Plaquette			30x12x1,5	750.104
			50x12x1,5	750.106
(Nr 2) Knife - Plaquette		2/45°	16x17,5x2	765.152
		3/45°	16x17,5x2	765.153
		4/45°	16x17,5x2	765.154
		5/45°	16x17,5x2	765.155
		6/45°	25x25x2	765.156
		8/45°	25x25x2	765.158
		10/45°	25x25x2	765.160
(Nr 3) Knife - Plaquette		2/45°	16x17,5x2	765.162
		3/45°	16x17,5x2	765.163
		4/45°	16x17,5x2	765.164
		5/45°	16x17,5x2	765.165
		6/45°	25x25x2	765.166
		8/45°	25x25x2	765.168
		10/45°	25x25x2	765.170
Clamping wedge - Cale			B=30, Ø125	707.002.28
			B=50, Ø125	707.002.48
		2-5 / 45°	B=16	707.155
		6-10 / 45°	B=25	707.280
Screw - Vis		2-5 / 45°	M6x10	705.532
		6-10 / 45°	M8x12	705.541
T Wrench - Clé en T			SW3 (M6)	706.103
			SW4 (M8)	706.104



Application: For rounding edges for solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Possibility to use with different radius knives with the same reference diameter of the tool. Suitable to work in set with copy ring and ball bearing for copy jobs on round pieces.

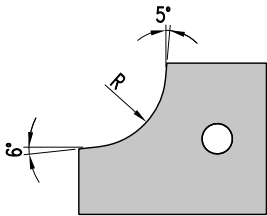
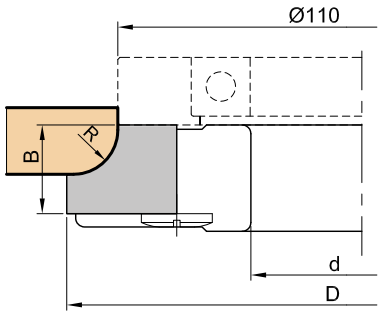
Machine: For moulders, single spindle moulders, etc.

Technical information: Steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW). Supplied without knives being able to mount different radius knives (R5-R7, R8-R10 and R12-R15). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Pour arrondir bord sur la piece de bois, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués, MDF, etc. Possibilité d'utilisation de plaquettes avec différents rayons tout en gardant le diamètre base de l'outil. Utilisation de bagues de guidages avec roulement à billes pour travail à copier pour pièces rondes.

Machine: Pour moulurières, toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et plaquettes profilées en carbure (HW). Outil fourni sans plaquettes pour montage de plaquettes avec différents rayons (R5-R7, R8-R10 et R12-R15). Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



D	B	d	R	Z	n min.-max	Ref.
125,5	20	30/50	5/7	3	6100-10500	526.201 □
132,5	20	30/50	8/10	3	5800-10000	526.202 □
141,0	25	30/50	12/15	3	5400-9400	526.203 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livré sans plaquettes

Spare parts - Pièces de rechange	R	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	5	20x20x2	775.201
	7	20x20x2	775.202
	8	20x25x2	775.203
	10	20x25x2	775.204
	12	25x30x2	775.205
	15	25x30x2	775.206
Clamping wedge - Cale	5/7	B=20	707.180
	8/10	B=20	707.181
	12/15	B=25	707.182
Screw - Vis		M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T		SW4	706.104

Quarter round concave radius shaper cutterblock

Fraise à rayon ¼ de rond concave

370



Application: For rounding edges on solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

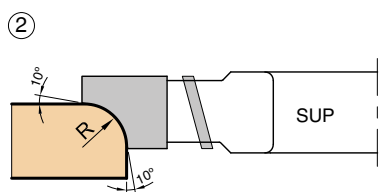
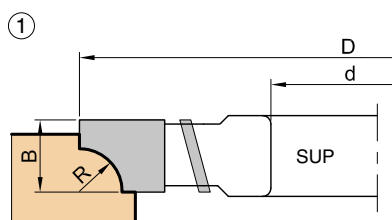
Machine: For moulders, single spindle moulder, etc.

Technical information: Steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Pour arrondir le bord sur la pièce de bois, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour moulurière, toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



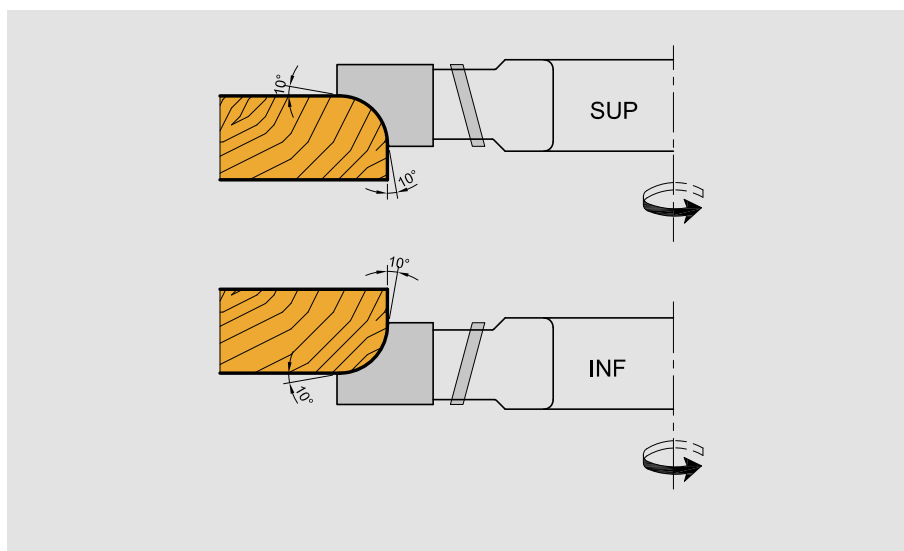
Type 1 - Type 1

R	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref. INF	Ref. SUP
5	140	12	30/50	4	5500-9500	370.101	370.301
7	140	14	30/50	4	5500-9500	370.102	370.302
8	140	15	30/50	4	5500-9500	370.103	370.303
10	140	17	30/50	4	5500-9500	370.104	370.304
12	140	19	30/50	4	5500-9500	370.105	370.305
15	140	22	30/50	4	5500-9500	370.106	370.306
20	140	27	30/50	4	5500-9500	370.107	370.307
25	150	33	30/50	4	5200-8900	370.108	370.308
30	160	40	30/50	4	4800-8300	370.109	370.309
40	180	50	30/50	4	4300-7400	370.110	370.310

Type 2 - Type 2

R	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref. INF	Ref. SUP
5	140	12	30/50	4	5500-9500	370.501 ■	370.701 ■
7	140	14	30/50	4	5500-9500	370.502 ■	370.702 ■
8	140	15	30/50	4	5500-9500	370.503 ■	370.703 ■
10	140	17	30/50	4	5500-9500	370.504 ■	370.704 ■
12	140	19	30/50	4	5500-9500	370.505 ■	370.705 ■
15	140	22	30/50	4	5500-9500	370.506 ■	370.706 ■
20	140	27	30/50	4	5500-9500	370.507 ■	370.707 ■
25	150	33	30/50	4	5200-8900	370.508 ■	370.708 ■
30	160	40	30/50	4	4800-8300	370.509 ■	370.709 ■
40	180	50	30/50	4	4300-7400	370.510 ■	370.710 ■

■ Under request - Sur demande



Multiradius cutterhead

Porte-outils multirayons

588

NEW



Application: For rounding edges of solid wood for rounding edges of hardwood, veneered coated and uncoated wood base materials such as chip-board, plywood, MDF, etc. Multiradius cutterhead.

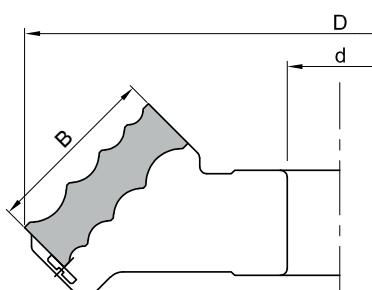
Machine: For single spindle moulder, etc.

Technical information: Light alloy body equipped double edged profiled knives in tungsten carbide (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Pour arrondir les bords des pièces de bois, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués, MDF, etc. Porte-outils multirayons.

Machine: Pour toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Porte-outils en alliage léger et plaquette profilées de double face en carbure (HW). Le corps est conçu pour advancement manuel (MAN).

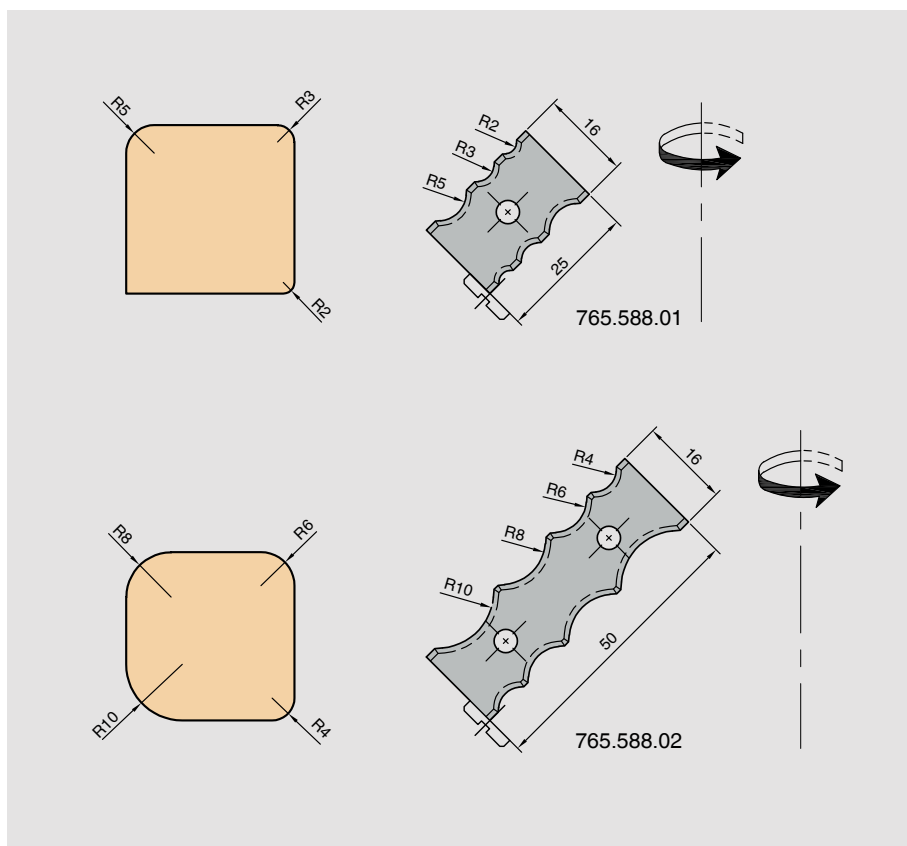


	R	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
	2/3/5	140	25	30/50	2	5400-8800	588.101
	4/6/8/10	180	50	30/50	2	4500-7500	588.102

- Light alloy body - Corps en alliage léger

Spare parts - Pièces de rechange	R	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	2/3/5	25x16x2	765.588.01
	4/6/8/10	50x16x2	765.588.02
Clamping wedge - Cale	2/3/5	B=25	707.588.01
	4/6/8/10	B=50	707.588.02
Screw - Vis		M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T		SW4	706.104

03



Half round concave radius shaper cutterhead

Porte-outils à rayon ½ rond concave

591



Application: For ½ circle rounding edge for solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

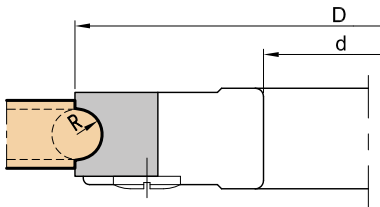
Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW). Supplied without knives being able to mount different radius knives. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Pour la réalisation de ½ cercle concave en bois, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour moulurière, toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et plaquettes profilées en carbure (HW). Outil fourni sans plaquettes pour montage de plaquettes avec différents rayons. Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



R	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
4/5/6	140	20	30/50	3	5500-9500	591.101 □
8/10	140	30	30/50	3	5500-9500	591.102 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livré sans plaquettes

Spare parts - Pièces de rechange	R	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	4	20x20x2	785.761
	5	20x20x2	785.762
	6	20x20x2	785.763
	8	30x25x2	785.764
	10	30x25x2	785.765
Clamping wedge - Cale	4/5/6	B=20	707.002.18
	8/10	B=30	707.812
Screw - Vis		M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T		SW4	706.104

Half round concave radius shaper cutterblock

Fraise à rayon ½ rond concave

213



Application: For ½ circle rounding edge for solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

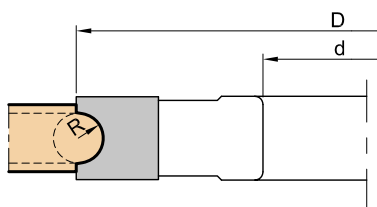
Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Pour la réalisation de ½ cercle concave en bois, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour moulurière, toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



R	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
7,5	140	28	30/50	4	5500-9500	213.110
10,0	140	30	30/50	4	5500-9500	213.105
12,5	140	40	30/50	4	5500-9500	213.106
15,0	140	45	30/50	4	5500-9500	213.107
17,5	140	50	30/50	4	5500-9500	213.108
20,0	140	55	30/50	4	5500-9500	213.109

Half round convex radius shaper cutterblock

Fraise à rayon ½ rond convexe

350



Application: For ½ convex circle rounding groove for solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

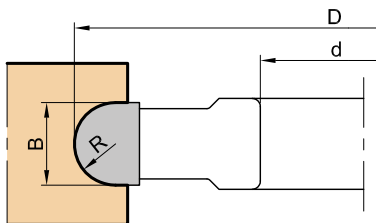
Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Cutterblock with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Pour les rainures ½ cercle convexes dans le bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour moulurière, toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



R	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
2,5	140	5	30/50	4	5500-9500	350.101
3,0	140	6	30/50	4	5500-9500	350.099
4,0	140	8	30/50	4	5500-9500	350.100
5,0	140	10	30/50	4	5500-9500	350.102
6,0	140	12	30/50	4	5500-9500	350.104
7,5	140	15	30/50	4	5500-9500	350.105
10,0	140	20	30/50	4	5500-9500	350.107
20,0	140	40	30/50	4	5500-9500	350.113

03

Quarter round convex radius shaper cutterblock

Fraise à rayon ¼ de rond convexe

360



Application: For ¼ convex circle edge shape for solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

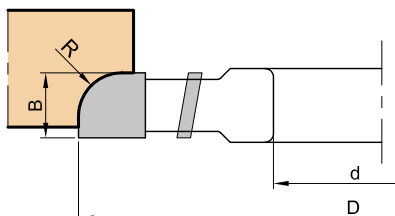
Machine: For moulders, single spindle moulders, etc.

Technical information: Steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Pour la réalisation de ¼ rond convexe bord sur bois, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués, MDF, etc.

Machine: Pour moulurière, toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



R	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
5	140	10	30/50	4	5500-9500	360.101
10	140	15	30/50	4	5500-9500	360.103
15	140	20	30/50	4	5500-9500	360.105
20	140	25	30/50	4	5500-9500	360.106

Quarter round concave-convex radius shaper cutterhead

Porte-outils à rayon ¼ de rond concave-convexe

592



Application: For ¼ concave and convex edge shape for solid wood, coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.

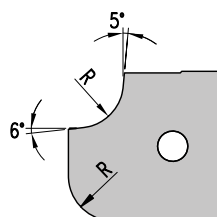
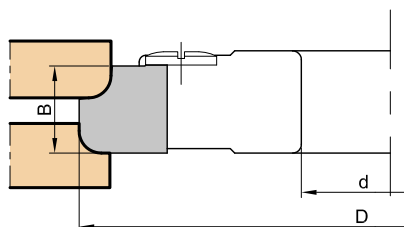
Machine: For moulders, single spindle moulders, etc.

Technical information: Steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW). Supplied without knives being able to mount different radius knives. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Pour la réalisation de ¼ rond concave-convexe bord sur bois, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contre-plaqués, MDF, etc.

Machine: Pour moulurière, toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et plaquettes profilées en carbure (HW). Outil fourni sans plaquettes pour montage de plaquettes avec différents rayons. Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



D	B	d	R	Z	n min.-max.	Ref.
140	20	30/50	5, 6, 7	3	5500-9500	592.101 □
	25	30/50	8,10	3	5500-9500	592.102 □
	35	30/50	12,15	3	5500-9500	592.103 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livré sans plaquettes

Spare parts - Pièces de rechange	R	Dim.	Ref.
Knife - Plaquette	5	20x20x2	785.766
	6	20x20x2	785.767
	7	20x20x2	785.772
	8	25x25x2	785.773
	10	25x25x2	785.769
	12	35x30x2	785.776
Clamping wedge - Cale	15	35x30x2	785.777
	5,6,7	B=20	707.002.18
	8,10	B=25	707.811
Screw - Vis	12,15	B=35	707.813
	5,6,7	M8x16	705.542
	8,10,12,15	M10x20	705.552
T Wrench - Clé en T		SW4 (M8)	706.104
		SW5 (M10)	706.105



Application: For plane or serrated multi dowel production according with DIN 68150.

Machine: For moulders machines with guide rail, etc.

Technical information: Steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW) for hardwood or high speed steel (HS-18%) for softwood. For excellent finishing it is recommended to use on machines equipped with guide rail ensuring better stability to the material.

Application: Pour produire bâtons ronds lisse ou striés selon la norme DIN 68150.

Machine: Pour moulurières équipées de systèmes de guidage, etc.

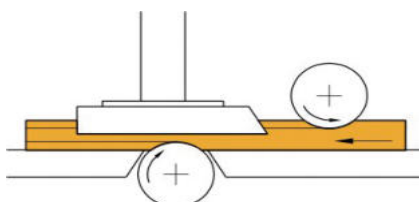
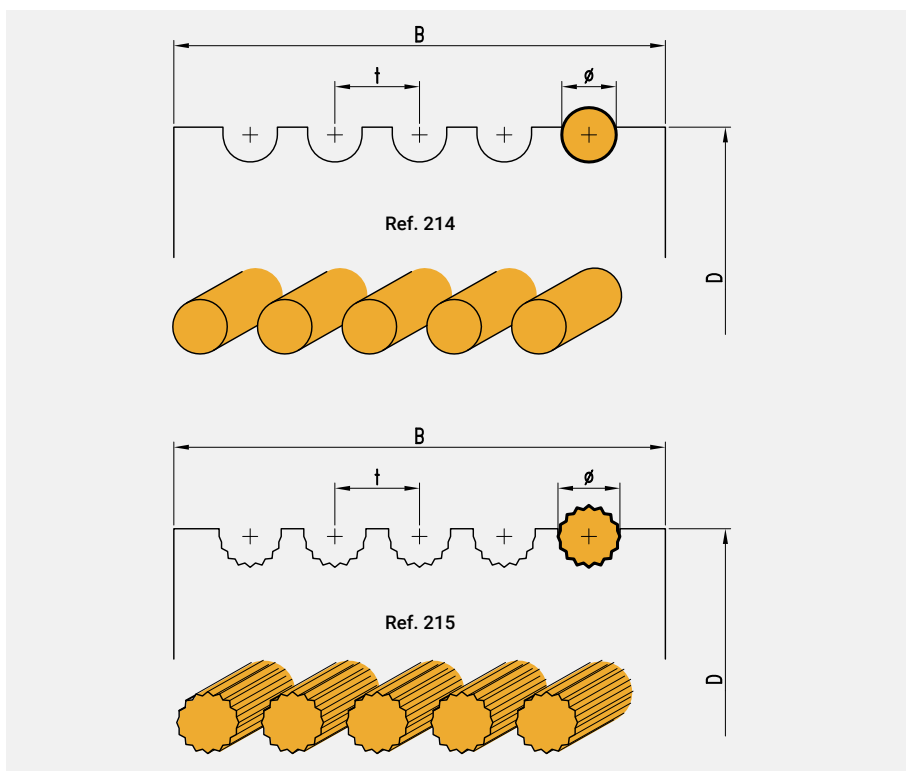
Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW) pour bois durs ou acier rapide (HS-18%) pour bois tendres. Pour garantir une excellente finition de coupe et une plus grande stabilité du matériel, il est recommandé travailler avec machines équipées de systèmes de guidage.



D	d	n max.	
120-130	30/50	10200	■
131-140	30/50	9500	■
141-150	30/50	8900	■
151-160	30/50	8300	■

■ Under request - Sur demande

03



In order to ensure perfect machining of dowels, the application of a guide rail is recommended.

Pour assurer des bâtons parfaits, nous recommandons l'utilisation d'un sabot de guidage.

HS	Ø	6	8	10	12	14	15	16	18	20	25
	t	7	9	11	13,5	15,5	16,5	17,5	19,5	22	27
B= Cutter width - Largeur de coupe											
Nr. of dowels Nr. de bâtons	2	23	27	31	35,5	39,5	41,5	43,5	47,5	56	66
	3	30	36	42	49,0	55,0	58,0	61,0	67,0	78	93
	4	37	45	53	62,5	70,5	74,5	78,5	86,5	100	120
	5	44	54	64	76,0	86,0	91,0	96,0	106,0	122	-
	6	51	63	75	89,5	101,5	107,5	113,5	125,5	-	-
	7	58	72	86	103,0	117,0	124,0	-	-	-	-
	8	65	81	97	116,5	-	-	-	-	-	-

t (HW)= t (HS) +1 mm



Application: For profiles production in solid wood and uncoated wood base materials such as, plywood, MDF, etc.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Pour la production de profils sur bois massif et dérivés du bois sans revêtements contreplaqués, MDF, etc.

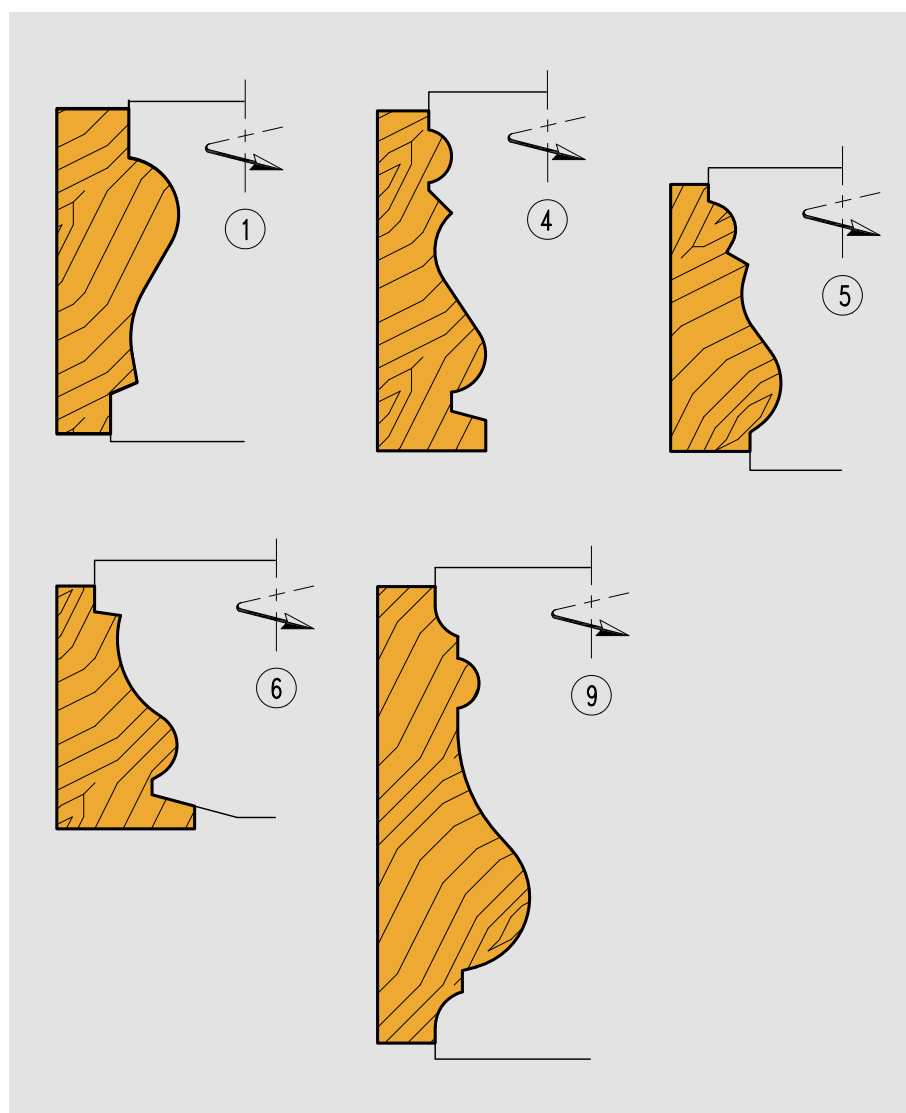
Machine: Pour moulurière, toupies.

Caractéristiques techniques: Fraise avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



Nr	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
1	140	45	30/50	3	5500-9500	239.101 ■
4		45	30/50	3	5500-9500	239.104 ■
5		40	30/50	3	5500-9500	239.105 ■
6		34	30/50	3	5500-9500	239.106 ■
9		65	30/50	3	5500-9500	239.109 ■

■ Under request - Sur demande



Handrail profile cutterblock

Fraise pour main courante

206



Application: For production of handrails in solid wood.

Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Body prepared for manual feed equipment (MAN).

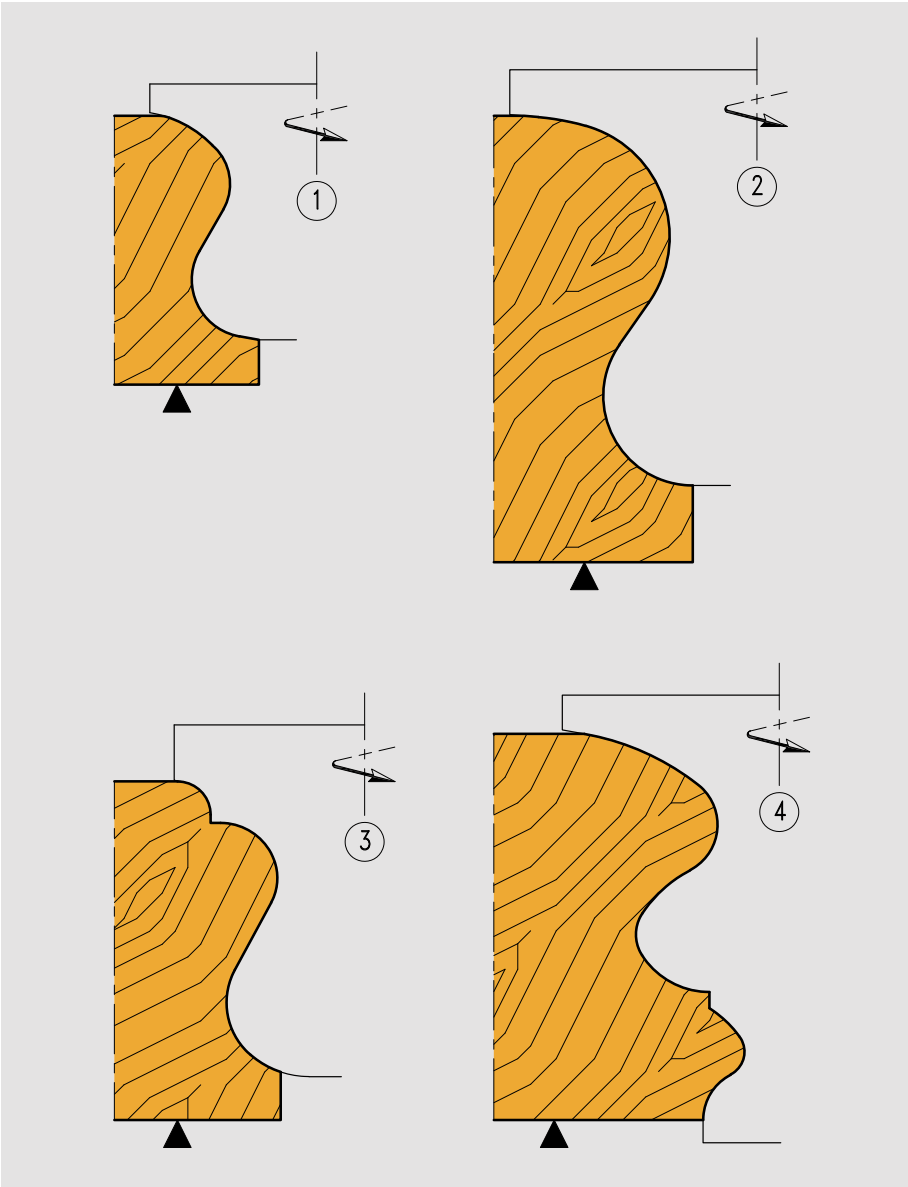
Application: Pour main courante sur bois massif.

Machine: Pour moulurière, toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



Nr	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
1	150	40	30/50	3	5200-8900	206.101
2		70	30/50	3	5200-8900	206.102
3		55	30/50	3	5200-8900	206.105
4	160	75	30/50	3	4800-8300	206.104



03

Profile cutter set Jeu de fraises profil

235



Application: Cutterblock set for production of several profiles in solid wood.

Machine: Single spindle moulders, etc.

Technical information: Cutterblock set composed by four tools with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). Possibility of manufacturing several profiles with one or several machine passages, and tools combinations. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Jeu de fraises pour la production de différents profils sur bois.

Machine: Pour toupies, etc.

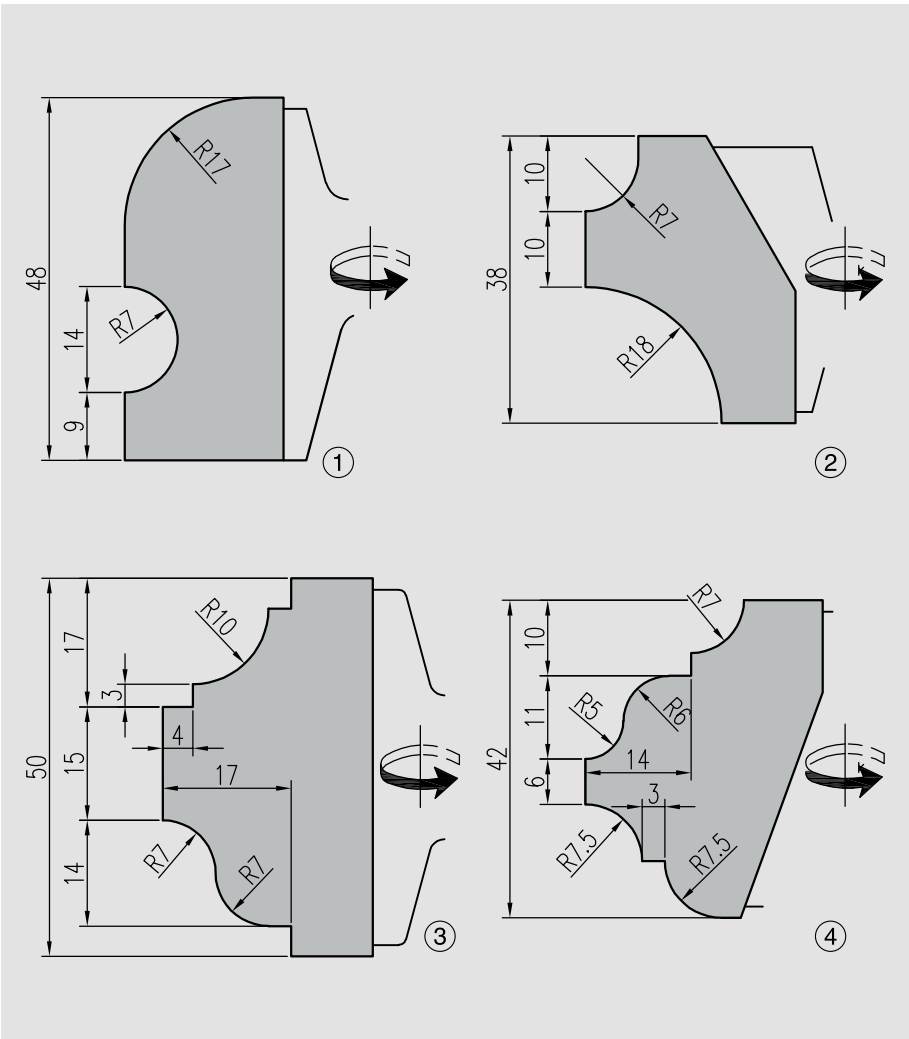
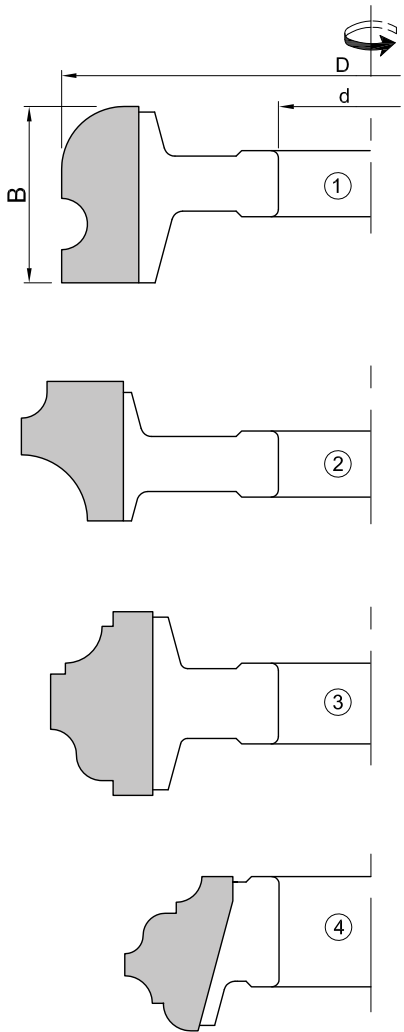
Caractéristiques techniques: Jeu composé par quatre fraises avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Fraise profilée ayant la possibilité de faire plusieurs profils et combiner plusieurs outils à la fois. Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).

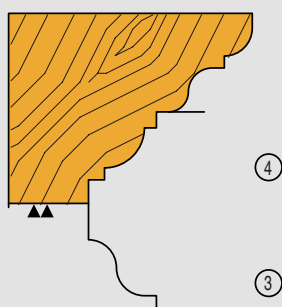
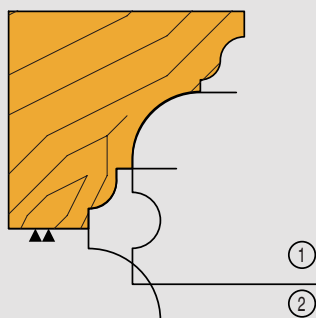
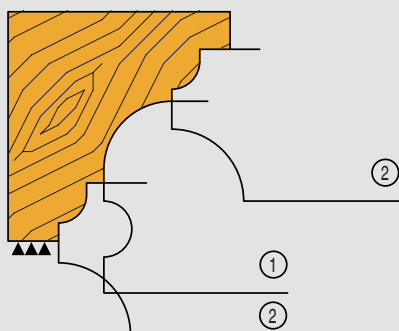
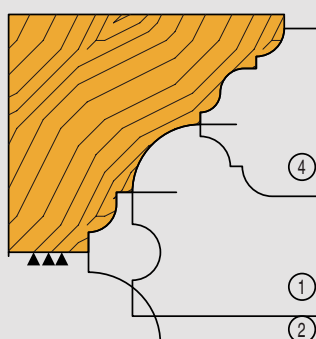
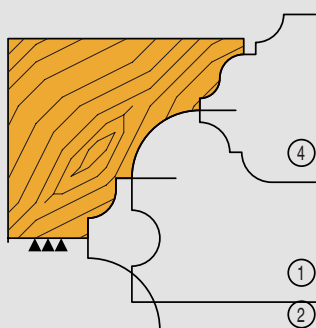
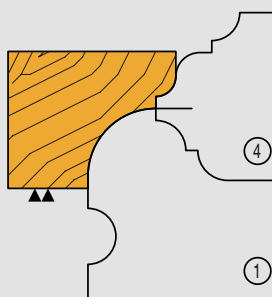


Set Jeu	D	d	Z	n min.-max.	Ref.
1+2+3+4	190	30/50	2	5700-7000	235.001

Single tools - Outils individuels

Nr	D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
1	168	48	30/50	2	5700-7000	235.101
2	190	38	30/50	2	5700-7000	235.201
3	174	50	30/50	2	5700-7000	235.301
4	134	42	30/50	2	5700-7000	235.401





MULTICUT 5



Application: Multicut 5 cutterblock set for production of several profiles in solid wood.

Machine: Single spindle moulders, etc.

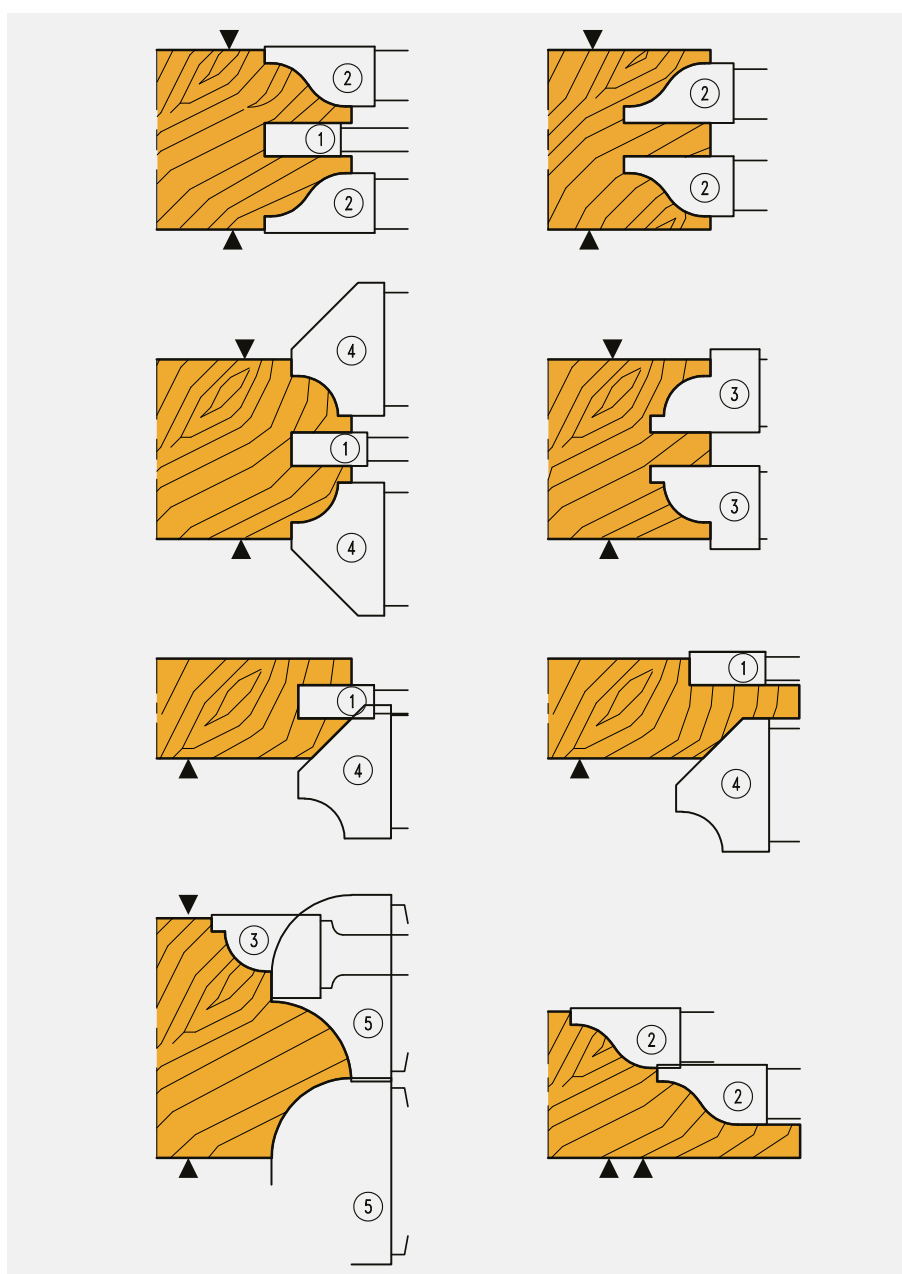
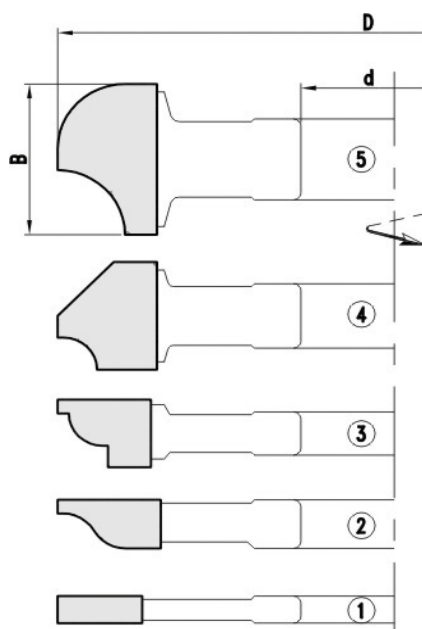
Technical information: Cutterblock set composed by five tools with steel body, brazed tungsten carbide teeth's (HW). Possibility of manufacturing several profiles with one or several machine runs and tool combinations. Body prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Jeu de fraises Multicut 5 pour la production de différents profils sur bois.

Machine: Pour toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Jeu composé par cinq fraises avec corps en acier et tranchants en carbure rapportés (HW). Fraises profilées ayant la possibilité de faire plusieurs profils et combiner plusieurs outils à la fois. Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).

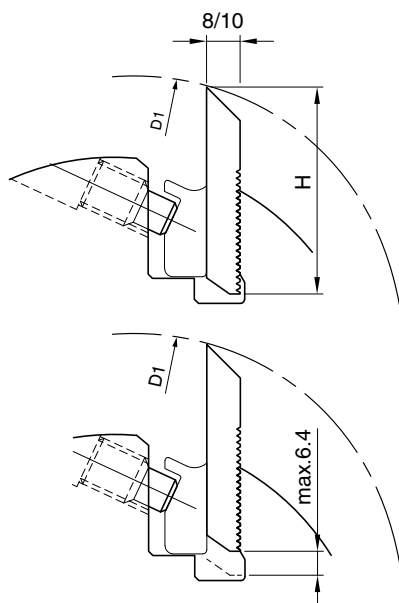
D	d	Z	n min.-max.	Ref.
120	30	2	6400-11100	480.382
140	50	2	5500-9500	481.382





	HS	HSP	HW
Softwood Bois tendres	✓✓	✓✓	✓
Hardwood Bois dur		✓✓	✓✓

✓✓ Recommended - Recommandé
✓ Partly suitable - Applicable



Maximum profile depth
Profondeur du profil maximum

Knife Couteaux	HS	HW
H= 50	20	20
H= 60	28	20
H= 70	38	24

Maximum rpm as a function of H
Rpm maximale en fonction de H

D	H=50		H=60		H=70	
	Ø D1	n max.	Ø D1	n max.	Ø D1	n max.
90	130	12000	149	12000	169	10000*
115	150	12000	169	10000	189	8000

* For tools with B>150 n max. 8000
Pour les outils avec B>150 n max. 8000

Application: Multi-profile cutterhead for solid wood in longitudinal direction of the fiber. Allows execution of different profiles tailored according customer request.

Machine: For moulders with HSK 85 WE interface (ex. Weinig Powermat, etc.).

Technical information: Steel body for mounting 1,6 mm pitch corrugated knives in high speed steel (HS), tungsten carbide (HW) or coated high speed steel (HS-Premium) of 8 and 10 mm thickness. Allows the use of knives from 40 to 70 mm height, depending on the desired profile depth. To ensure correct balancing of the tool, use knives of the same weight.

Cutting angle 20° - Angle de coupe 20°

D	B	S	Z	n max.	Ref. LH/INF	Ref. RH/SUP
90	60	HSK 85WE	2	12000	601.101.61 □	601.201.61 □
	80	HSK 85WE	2	12000	601.102.61 □	601.202.61 □
	100	HSK 85WE	2	12000	601.103.61 □	601.203.61 □
	130	HSK 85WE	2	12000	601.104.61 □	601.204.61 □
	150	HSK 85WE	2	12000	601.105.61 □	601.205.61 □
	170	HSK 85WE	2	* 12000	601.106.61 □	601.206.61 □
	210	HSK 85WE	2	* 12000	601.108.61 □	601.208.61 □
	240	HSK 85WE	2	* 12000	601.109.61 □	601.209.61 □
90	60	HSK 85WE	4	12000	601.151.61 □	601.251.61 □
	80	HSK 85WE	4	12000	601.152.61 □	601.252.61 □
	100	HSK 85WE	4	12000	601.153.61 □	601.253.61 □
	130	HSK 85WE	4	12000	601.154.61 □	601.254.61 □
	170	HSK 85WE	4	* 12000	601.156.61 □	601.256.61 □
	240	HSK 85WE	4	* 12000	601.159.61 □	601.259.61 □
115	60	HSK 85WE	6	10000	601.301.61 □	601.401.61 □
	80	HSK 85WE	6	10000	601.302.61 □	601.402.61 □
	100	HSK 85WE	6	10000	601.303.61 □	601.403.61 □
	130	HSK 85WE	6	10000	601.304.61 □	601.404.61 □
	170	HSK 85WE	6	10000	601.306.61 □	601.406.61 □
	240	HSK 85WE	6	8000	601.309.61 □	601.409.61 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-Outils livrés sans couteaux à dos crantés

* For knife H= 70 n max 8000 - Pour couteaux H= 70 n max 8000

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Clamping wedge - Cale	B=60	707.431
	B=80	707.432
	B=100	707.433
	B=130	707.435
	B=150	707.436
	B=170	707.440
	B=210	707.442
	B=240	707.443
Screw - Vis	M10x1x20	705.552.01
T Wrench - Clé en T	SW6	706.106



Application: Multi-profile cutterhead for solid wood. Allows execution of different profiles tailored according customer request.

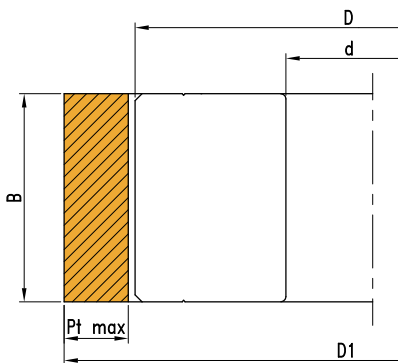
Machine: For single spindle moulder, etc.

Technical information: Steel body, to use 1,6 mm pitch corrugated back serrated knives and deflector knives in high speed steel (HS) or coated high speed steel (HS-Premium) with 8 mm thickness. To use knives from 40 to 60 mm height depending on pretended profile depth. Tool supplied without knives and deflector knives. To ensure correct balancing of the tool use knives of the same weight. Prepared for manual feed equipment (MAN).

Application: Porte-outils multiprofil pour bois. Couteaux profilables selon le souhait du client.

Machine: Pour toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier pour montage de couteaux et cales crantés au pas de 1,6 mm en acier rapide (HS) ou acier rapide revêtu (HS-Premium), d'une épaisseur de 8 mm. Hauteur de couteaux de 40 mm à 60 mm selon la profondeur du profil souhaitée par le client. Porte-outils livrés sans couteaux et cales. Pour assurer un équilibrage correct de l'outil utiliser des couteaux de même poids. Le corps est conçu pour avance manuel (MAN).



D	B	d	Z	n min.-max.	Ref.
122	40	30/40	2	4300-7400	573.101 □
	60	30/40	2	4300-7400	573.102 □
	80	30/40	2	4300-7400	573.103 □
	100	30/40	2	4300-7400	573.104 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livré sans couteaux

Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Clamping wedge - Cale	B=40	707.853.40
	B=60	707.853.60
	B=80	707.853.80
	B=100	707.853.100
Screw - Vis	M12x20	705.556
T Wrench - Clé en T	SW6	706.106

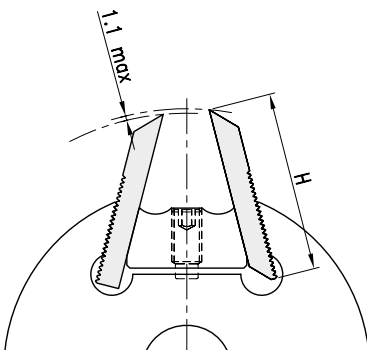
	HS	HSP
Softwood Bois tendres	✓✓	✓✓
Hardwood Bois dur		✓✓

✓✓ Recommended - Recommandé

✓ Partly suitable - Applicable

Maximum profile depth
Profondeur maximum du profil

Knife Couteaux	Pt
H= 50	15
H= 60	25





Application: Multi-profile cutterhead for solid wood. Allows execution of different profiles tailored according customer request.

Machine: For moulders, etc.

Technical information: Steel body for mounting 1,6 mm pitch corrugated knives in high speed steel (HS), tungsten carbide (HW) or coated high speed steel (HS-Premium) of 8 and 10 mm thickness. Allows the use of knives from 40 to 70 mm height, depending on the desired profile depth. Tool supplied without knives. To ensure correct balancing of the tool use knives of the same weight.

Application: Porte-outils multiprofil pour bois massif. Couteaux profilables selon le souhait du client.

Machine: Pour moulurière, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier pour le montage de couteaux crantés au pas de 1,6 mm en acier rapide (HS), carbure (HW) ou acier rapide revêtu (HS-Premium) de 8 et 10 mm d'épaisseur. Permet l'utilisation de couteaux de 40 à 70 mm de hauteur, en fonction de la profondeur de profil souhaitée. Outil fourni sans couteaux. Pour assurer un équilibrage correct de l'outil utiliser des couteaux de même poids.



	HS	HSP	HW
Softwood Bois tendres	✓✓	✓✓	✓
Hardwood Bois dur		✓✓	✓✓

✓✓ Recommended - Recommandé

✓ Partly suitable - Applicable

Maximum diameter
Diamètre maximum

Knife Couteaux	D1 (D122)	D1 (D137)
H= 50	160	175
H= 60	179	194
H= 70	198	214

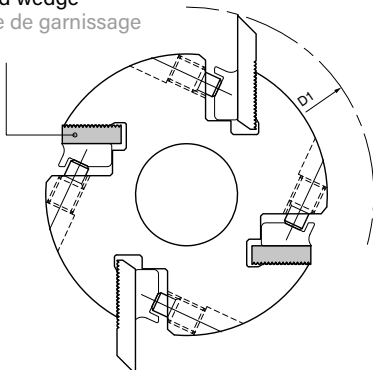
Maximum profile depth
Profondeur maximum du profil

Knife Couteaux	HS	HW
H= 50	12	11
H= 60	20	17
H= 70	30	20

Maximum rpm as a function of H
Rpm maximale en fonction de H

D	H=50		H=60		H=70	
	Ø D1	n max.	Ø D1	n max.	Ø D1	n max.
122	161	10000	181	8000	200	7000
137	172	9000	191	7500	211	6700

Blind wedge
Cale de garnissage



Cutting angle 20° - Angle de coupe 20°

D	B	d	Z	n max.	Ref.
122	40	40	2	10000	501.101 □
	60	40	2	10000	501.102 □
	80	40	2	10000	501.103 □
122	40	40	4	10000	501.301 □
	60	40	4	10000	501.302 □
	80	40	4	10000	501.303 □
	100	40	4	10000	501.304 □
	130	40	4	10000	501.305 □
	150	40	4	10000	501.306 □
	180	40	4	10000	501.307 □
	230	40	4	10000	501.308 □
137	40	50	4	9000	501.401 □
	60	50	4	9000	501.402 □
	80	50	4	9000	501.403 □
	100	50	4	9000	501.404 □
	130	50	4	9000	501.405 □
	150	50	4	9000	501.406 □
	180	50	4	9000	501.407 □
	230	50	4	9000	501.408 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livrés sans couteaux à dos crantés.

Spare parts - Pièces de rechange

	Dim.	Ref.
Clamping wedge - Cale	B=40	707.430
	B=60	707.431
	B=80	707.432
	B=100	707.433
	B=130	707.435
	B=150	707.436
	B=180	707.437
	B=230	707.439
Blind wedge - Cale de garnissage	B=40	707.330
	B=60	707.331
	B=80	707.332
	B=100	707.333
	B=130	707.334
	B=150	707.335
	B=180	707.336
	B=230	707.337
Screw - Vis	M10x1x20	705.552.01
T Wrench - Clé en T	SW6	706.106



Application: Multi-profile cutterhead for solid wood in longitudinal direction of the fiber. Allows execution of different profiles tailored according customer request.

Machine: For moulders, etc.

Technical information: Steel body and integrated hydro bore ensuring bigger concentricity between knives. To use 1,6 mm pitch back serrated knives in high speed steel (HS), tungsten carbide knives (HW) or coated high speed steel (HS-Premium) with 8 or 10 mm thickness. To use knives from 50 to 70 mm height depending on pretended profile depth. Use of safety ring 724.404 is obligatory. To ensure correct balancing of the tool use knives of the same weight. Tool supplied without knives.

Application: Porte-outils multiprofil pour bois dans le sens longitudinal de la fibre. Couteaux profilables selon le souhait du client.

Machine: Pour moulurière, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et système de serrage hydro intégré, pour une meilleure concentricité. Pour le montage de couteaux crantés au pas de 1,6 mm en acier rapide (HS), carbure (HW) ou acier rapide revêtu (HS-Premium), d'une épaisseur de 8 mm ou 10 mm. Hauteur de couteaux de 50 mm à 70 mm selon la profondeur du profil souhaitée par le client. Porte-outils livrés sans couteaux. L'utilisation de bague de sécurité Réf. 724.404 est obligatoire. Pour assurer un équilibrage correct de l'outil utiliser des couteaux de même poids.



Instructions for use on page 424
Instructions d'utilisation à la page 424



	HS	HSP	HW
Softwood Bois tendres	✓✓	✓✓	✓
Hardwood Bois dur		✓✓	✓✓

✓✓ Recommended - Recommandé

✓ Partly suitable - Applicable

Maximum diameter Diamètre maximum			
Knife Couteaux	Dmax (D137)	Dmax (D150)	Dmax (D163)
H= 50	175	190	200
H= 60	195	205	220
H= 70	215	225	240

Maximum profile depth Profondeur maximum du profil		
Knife Couteaux	HS	HW
H= 50	12	11
H= 60	20	17
H= 70	30	20

Cutting angle 20° - Angle de coupe 20°

D	B	d	Z	n max.	Ref.
137	60	40	4	9000	562.402 □
	100	40	4	9000	562.404 □
	130	40	4	9000	562.405 □
	150	40	4	9000	562.406 □
150	60	50	4	8000	562.412 □
	100	50	4	8000	562.414 □
	130	50	4	8000	562.415 □
	150	50	4	8000	562.416 □
	180	50	4	8000	562.417 □
	230	50	4	8000	562.418 □
	60	50	6	8000	562.422 □
	100	50	6	8000	562.424 □
163	130	50	6	8000	562.425 □
	150	50	6	8000	562.426 □
	180	50	6	8000	562.427 □
	230	50	6	8000	562.428 □
	60	50	8	6000	562.432 □
	100	50	8	6000	562.434 □
	130	50	8	6000	562.435 □
	150	50	8	6000	562.436 □
190	180	50	8	6000	562.437 □
	230	50	8	6000	562.438 □
	60	50	12	6000	562.442 □
	100	50	12	6000	562.444 □
	130	50	12	6000	562.445 □
	150	50	12	6000	562.446 □

□ Cutterhead supplied without knives - Porte-outils livrés sans couteaux

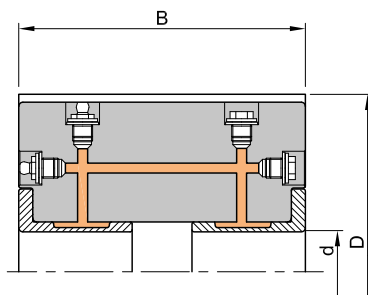
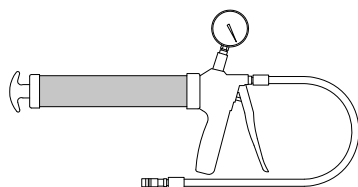
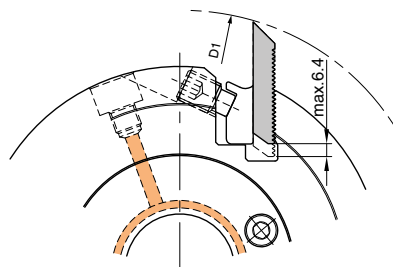
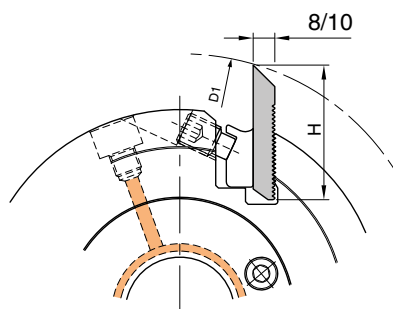
Hydro-Moulding cutterhead

Porte-outils hydro à profiler

562

Maximum rpm as a function of H
Rpm maximale en fonction de H

D	H=50		H=60		H=70	
	Ø D1	n max.	Ø D1	n max.	Ø D1	n max.
137	175	9000	194	7500	213	6700
150	188	8000	207	6800	226	6000
163	200	7000	220	6500	239	5600
190	227	6000	247	5800	266	5200



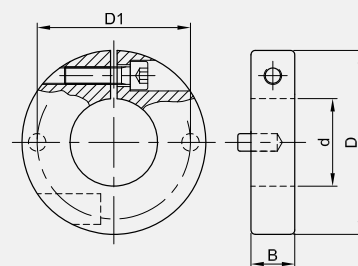
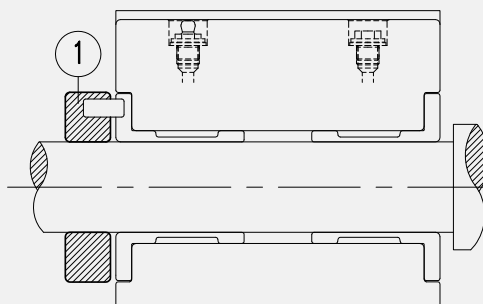
Pressure nipple scheme

Schéma pour la distribution de pression

Spare parts - Pièces de rechange

Clamping wedge - Cale	B=60	707.431
	B=100	707.433
	B=130	707.435
	B=150	707.436
	B=180	707.437
	B=230	707.439
Blind wedge - Cale de garnissage	B=60	707.331
	B=100	707.333
	B=130	707.334
	B=150	707.335
	B=180	707.336
	B=230	707.337
Screw - Vis	M10x1x20	705.552.01
T Wrench - Clé en T	SW5	706.105
Grease pump - Pompe de chargement		724.401
Grease cartridge - Charge		724.402
Safety ring - Bague de sécurité		724.404

03



You should always use the safety ring 724.404 (1) while setting up the cutter.

Utiliser toujours la bague de sécurité 724.404 (1) pour montage du porte-outils hydro.



Application: Multi-profile cutterhead for solid wood coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF. Allows execution of different profiles tailored according customer request.

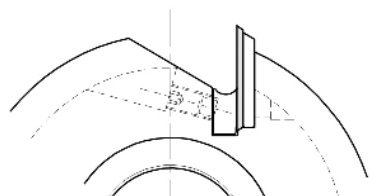
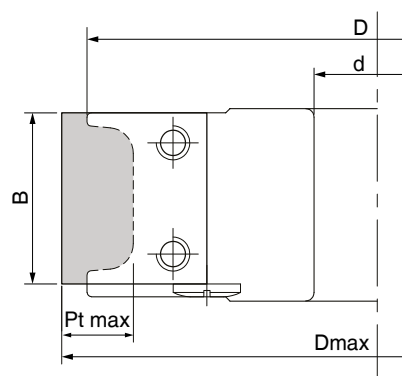
Machine: For moulders, double end tenoners, etc.

Technical information: Steel body, profiled knives in tungsten carbide (HW), and back support plate in steel. Profile tool with possibility to manufacture several profiles only with blade and back support plate change. Tool supplied without knives and support plate.

Application: Porte-outils multiprofil pour bois massif, dérivés du bois avec ou sans revêtements: agglomérés, contreplaqués et MDF, etc. Plaquettes profilables selon le souhait du client.

Machine: Pour moulurière, corroyeuses, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier, plaquettes en carbure (HW) et fers de soutien profilables selon le souhait du client. Porte-outil ayant la possibilité de faire plusieurs profils par le montage de différentes plaquettes profil interchangeables. Porte-outils livrés sans plaquettes, ni fers de soutien.



D	B	d	Z	n max.	Ref.	
138	40	30/50	3	8500	564.111	☐
	50	30/50	3	8500	564.112	☐
	60	30/50	3	8500	564.113	☐

☐ Cutterhead supplied without knives and support plate
Porte-outils livrés sans plaquettes, ni fers de soutien

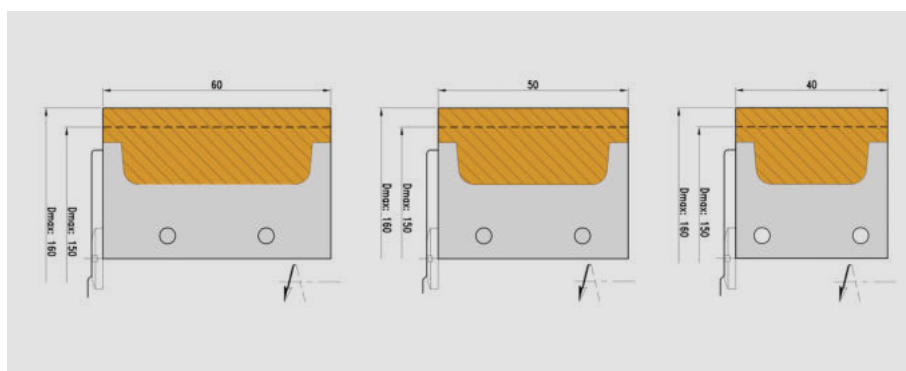
Spare parts - Pièces de rechange	Dim.	Ref.
Clamping wedge - Cale	B=40	707.300.38
	B=50	707.300.48
	B=60	707.300.58
Screw - Vis	M8x16	705.542
T Wrench - Clé en T	SW4	706.104

Knives not profiled - Couteaux sans profil	B	Dmax.	Pt Max	Dim.	Ref.
	40	150	15	40x35x2	769.204
	50		15	50x35x2	769.206
	60		15	60x35x2	769.208
	40	160	20	40x40x2	769.214
	50		20	50x40x2	769.207
	60		20	60x40x2	769.209

Back support not profiled - Plaquettes d'appui sans profil	B	Dmax.	Dim.	Ref.
	40	150	38x31x3,8	710.210
	50		48x31x3,8	710.211
	60		58x31x3,8	710.212
	40	160	38x36x3,8	710.220
	50		48x36x3,8	710.221
	60		58x36x3,8	710.222



Available area for profiling (1:2)
Surface à profiler (1:2)



Universal cutterhead with profiled knives

Porte-outils universel à couteaux profilés

590



Application: For profiling rebating and jointing solid wood. Allows execution of different profiles, standard or tailored according customer request.

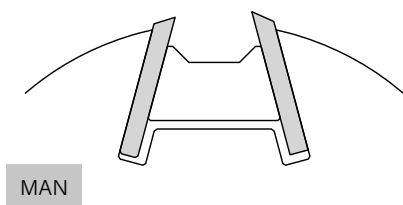
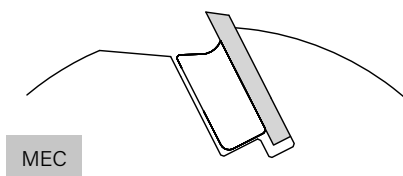
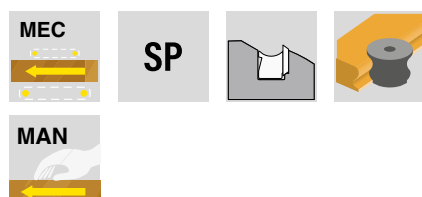
Machine: For single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: Steel body, profiled knives in alloyed steel (SP). Can be supplied individually or set with different profiled knives. In stock with two body configurations, prepared for manual feed equipment's (MAN) or for mechanical feed equipment's (MEC).

Application: Pour profilés bois massif. Couteaux standard ou profilables selon le souhait du client.

Machine: Pour moulurière, corroyeuses, toupies, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier pour montage de plaquettes en acier allié (SP). Fournis individuellement ou avec plusieurs profils. En stock avec deux différentes configurations de corps, conçu pour avance manuel (MAN) et pour avance mécanique (MEC).



MEC with two rebate knives - MEC avec deux plaquettes à dresser

D	B	d	Z	n max	Ref.
100	40	30	2	8400	590.102
120	40	50	2	7700	590.202

Set complete in box - Jeu complet avec coffret

D	B	d	Z	Knife Plaquette	n min-max	Ref.
100	40	30	2	1 - 6	8400	590.004
	40	30	2	1-12	8400	590.003
	40	30	2	9,12,14,15,19,36	8400	590.008
120	40	50	2	1 - 6	7700	590.024
	40	50	2	1-12	7700	590.023
	40	50	2	9,12,14,15,19,36	7700	590.028

MAN with two rebate knives - MAN avec deux plaquettes à dresser

D	B	d	Z	n min-max	Ref.
100	40	30	2	5500-8400	590.101
120	40	50	2	4800-7700	590.201

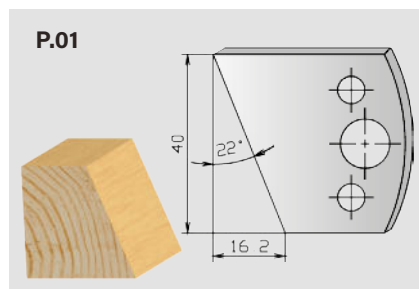
Set complete in box - Jeu complet avec coffret

D	B	d	Z	Knife and deflector Plaquette et limiteur	n min-max	Ref.
100	40	30	2	1 - 6	5500-8400	590.002
	40	30	2	1 - 12	5500-8400	590.001
	40	30	2	9, 12, 14, 15, 19, 36	5500-8400	590.009
120	40	50	2	1 - 6	4800-7700	590.022
	40	50	2	1 - 12	4800-7700	590.021
	40	50	2	9, 12, 14, 15, 19, 36	4800-7700	590.029

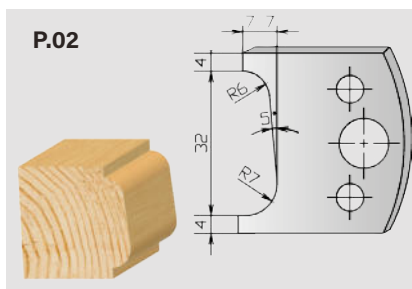
Spare parts - Pièces de rechange

		Dim.	Ref.
Clamping wedge - Cale	MEC	38x15x16	707.850
Screw - Vis		M8x16	705.542
Clamping wedge - Cale	MAN	38x26x13	707.851
Screw - Vis		M8x12	705.541
T Wrench - Clé en T		SW4	706.104
Knife for profiling - Couteaux profil		40x45x4	778.000
Deflector for profiling - Limiteurs profil		38x44x4	778.001

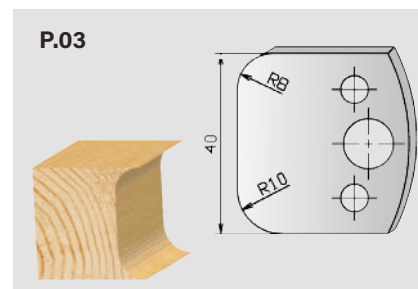
03



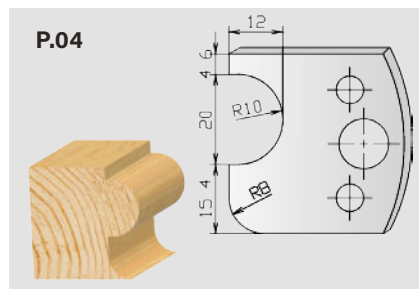
Knife - Couteau 778.101
 Deflector - Limiteur 778.201



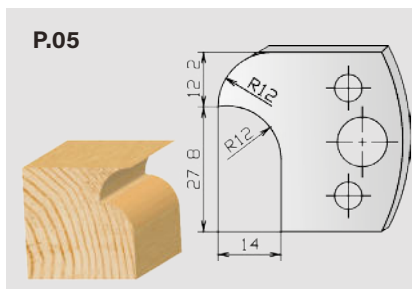
Knife - Couteau 778.102
 Deflector - Limiteur 778.202



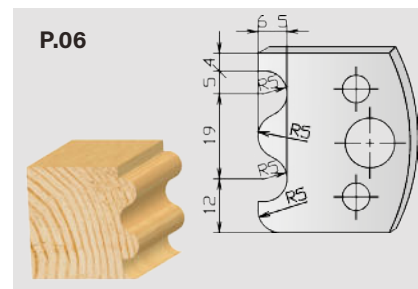
Knife - Couteau 778.103
 Deflector - Limiteur 778.203



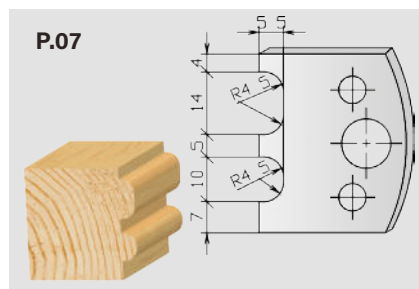
Knife - Couteau 778.104
 Deflector - Limiteur 778.204



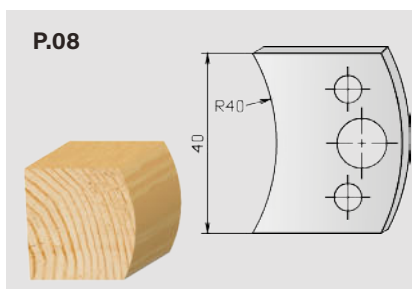
Knife - Couteau 778.105
 Deflector - Limiteur 778.205



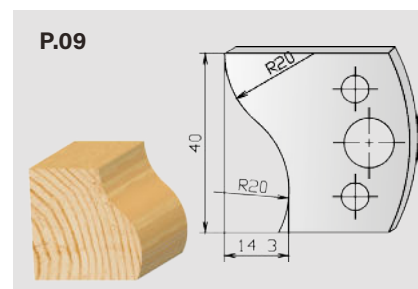
Knife - Couteau 778.106
 Deflector - Limiteur 778.206



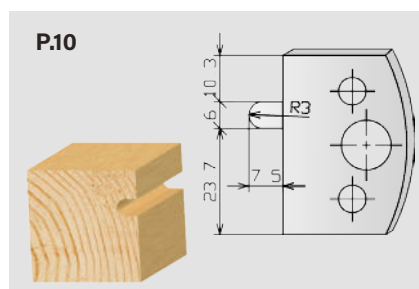
Knife - Couteau 778.107
 Deflector - Limiteur 778.207



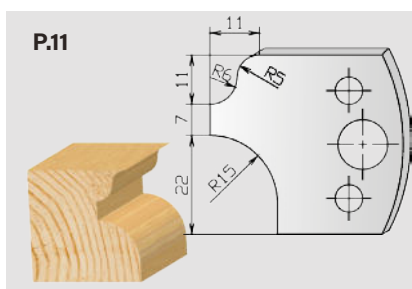
Knife - Couteau 778.108
 Deflector - Limiteur 778.208



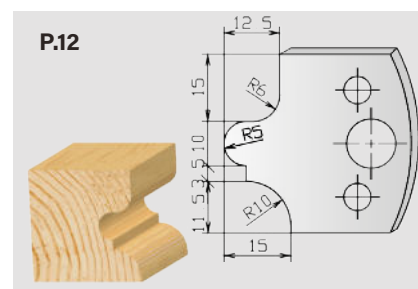
Knife - Couteau 778.109
 Deflector - Limiteur 778.209



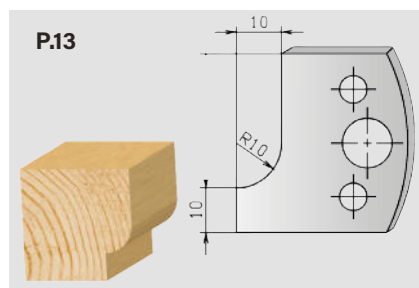
Knife - Couteau 778.110
 Deflector - Limiteur 778.210



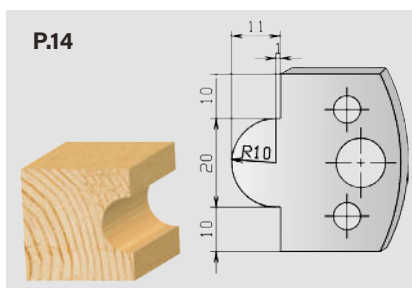
Knife - Couteau 778.111
 Deflector - Limiteur 778.211



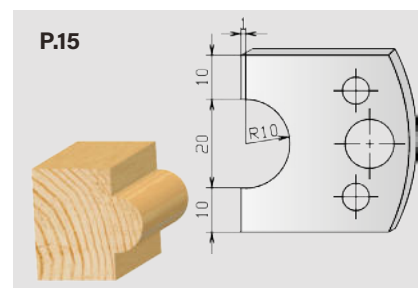
Knife - Couteau 778.112
 Deflector - Limiteur 778.212



Knife - Couteau 778.113
 Deflector - Limiteur 778.213



Knife - Couteau 778.114
 Deflector - Limiteur 778.214



Knife - Couteau 778.115
 Deflector - Limiteur 778.215



Knife - Couteau	778.116
Deflector - Limiteur	778.216



Knife - Couteau	778.117
Deflector - Limiteur	778.217



Knife - Couteau	778.118
Deflector - Limiteur	778.218



Knife - Couteau	778.119
Deflector - Limiteur	778.219



Knife - Couteau	778.120
Deflector - Limiteur	778.220



Knife - Couteau	778.121
Deflector - Limiteur	778.221



Knife - Couteau	778.122
Deflector - Limiteur	778.222



Knife - Couteau	778.123
Deflector - Limiteur	778.223



Knife - Couteau	778.125
Deflector - Limiteur	778.225



Knife - Couteau	778.128
Deflector - Limiteur	778.228



Knife - Couteau	778.129
Deflector - Limiteur	778.229



Knife - Couteau	778.130
Deflector - Limiteur	778.230



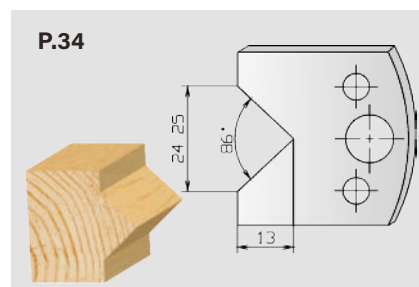
Knife - Couteau	778.131
Deflector - Limiteur	778.231



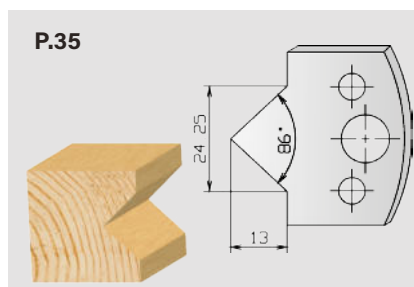
Knife - Couteau	778.132
Deflector - Limiteur	778.232



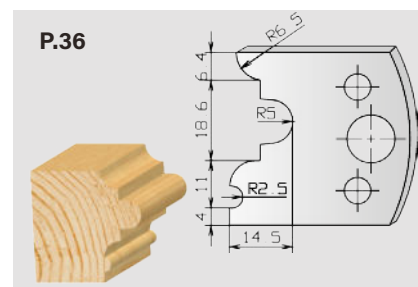
Knife - Couteau	778.133
Deflector - Limiteur	778.233



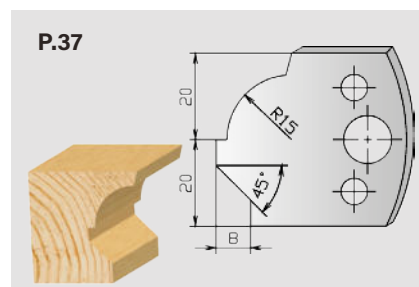
Knife - Couteau 778.134
 Deflector - Limiteur 778.234



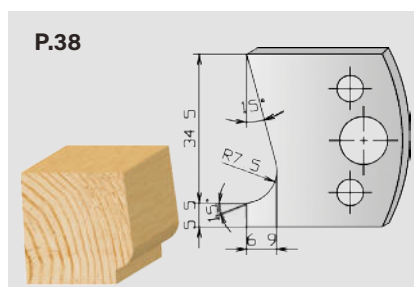
Knife - Couteau 778.135
 Deflector - Limiteur 778.235



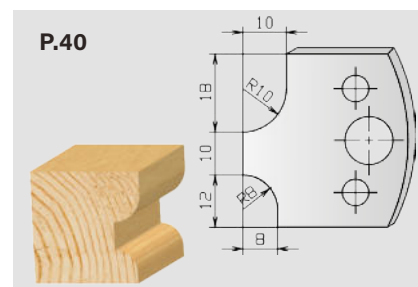
Knife - Couteau 778.136
 Deflector - Limiteur 778.236



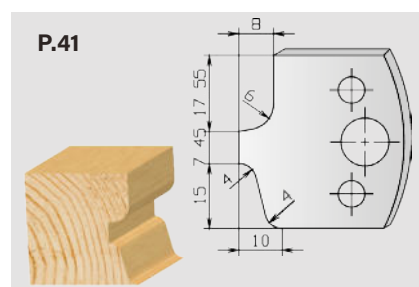
Knife - Couteau 778.137
 Deflector - Limiteur 778.237



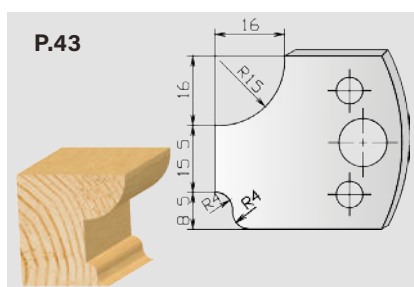
Knife - Couteau 778.138
 Deflector - Limiteur 778.238



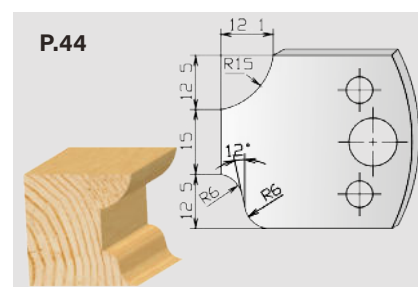
Knife - Couteau 778.140
 Deflector - Limiteur 778.240



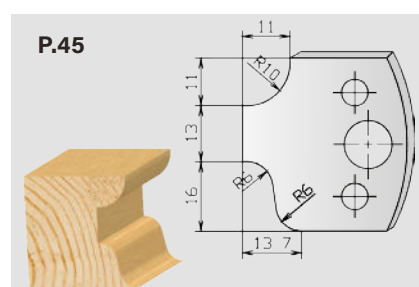
Knife - Couteau 778.141
 Deflector - Limiteur 778.241



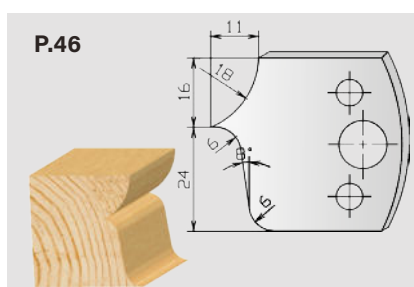
Knife - Couteau 778.143
 Deflector - Limiteur 778.243



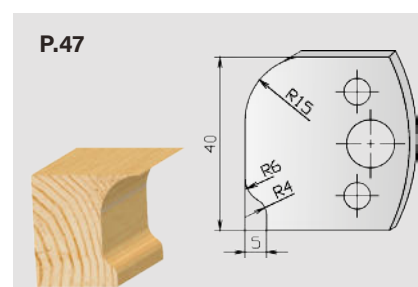
Knife - Couteau 778.144
 Deflector - Limiteur 778.244



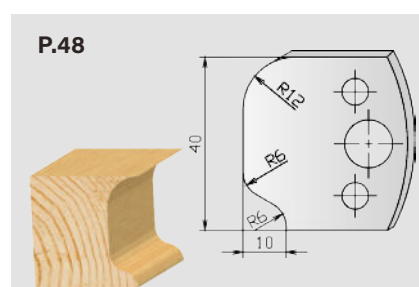
Knife - Couteau 778.145
 Deflector - Limiteur 778.245



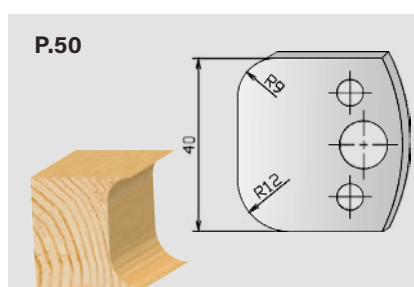
Knife - Couteau 778.146
 Deflector - Limiteur 778.246



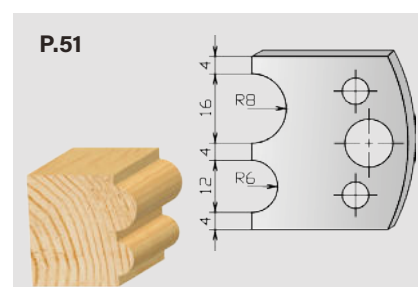
Knife - Couteau 778.147
 Deflector - Limiteur 778.247



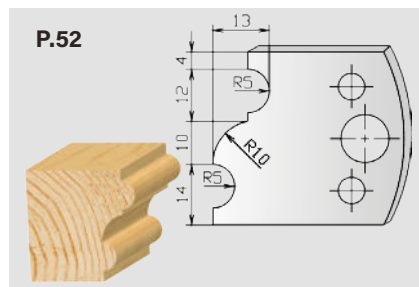
Knife - Couteau 778.148
 Deflector - Limiteur 778.248



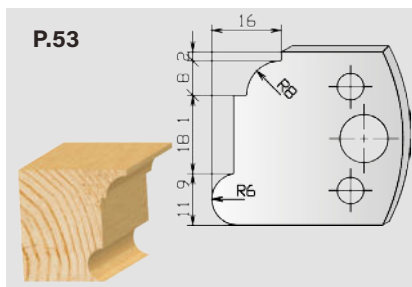
Knife - Couteau 778.150
 Deflector - Limiteur 778.250



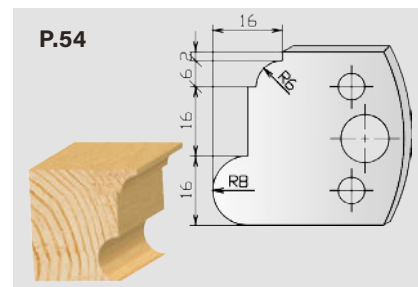
Knife - Couteau 778.151
 Deflector - Limiteur 778.251



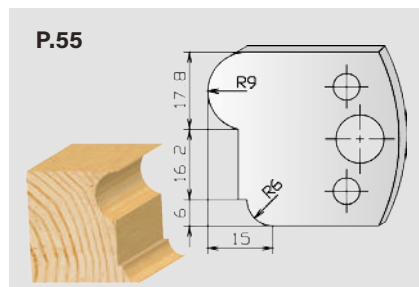
P.52
 Knife - Couteau 778.152
 Deflector - Limiteur 778.252



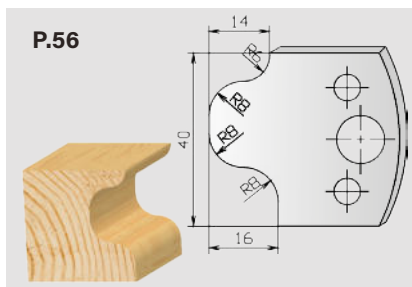
P.53
 Knife - Couteau 778.153
 Deflector - Limiteur 778.253



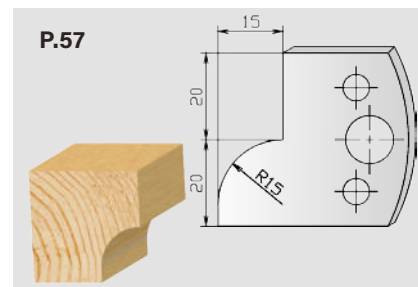
P.54
 Knife - Couteau 778.154
 Deflector - Limiteur 778.254



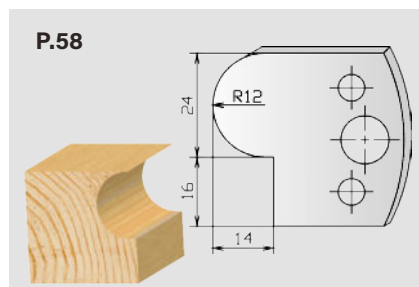
P.55
 Knife - Couteau 778.155
 Deflector - Limiteur 778.255



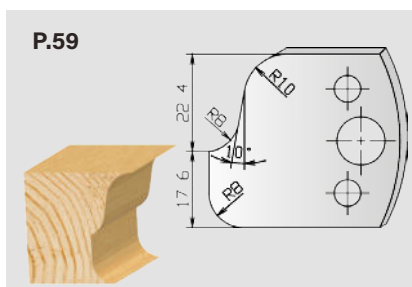
P.56
 Knife - Couteau 778.156
 Deflector - Limiteur 778.256



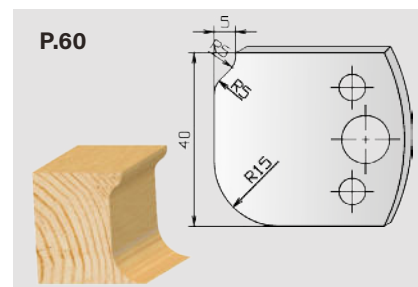
P.57
 Knife - Couteau 778.157
 Deflector - Limiteur 778.257



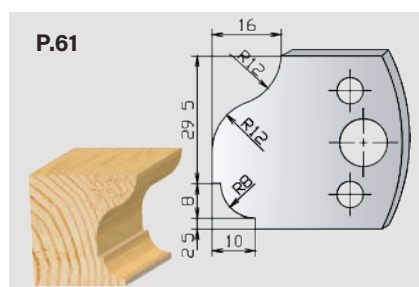
P.58
 Knife - Couteau 778.158
 Deflector - Limiteur 778.258



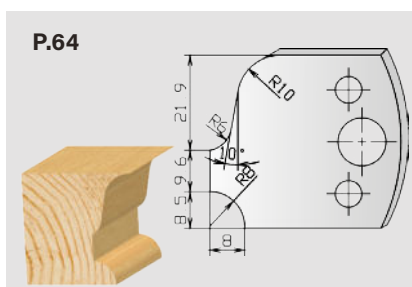
P.59
 Knife - Couteau 778.159
 Deflector - Limiteur 778.259



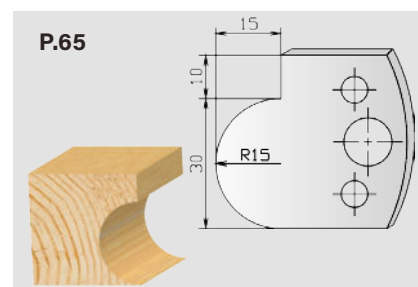
P.60
 Knife - Couteau 778.160
 Deflector - Limiteur 778.260



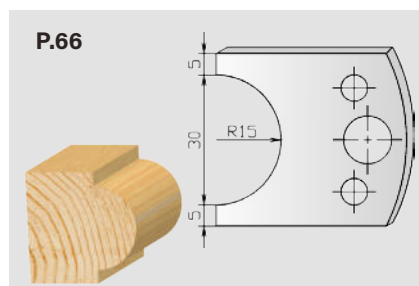
P.61
 Knife - Couteau 778.161
 Deflector - Limiteur 778.261



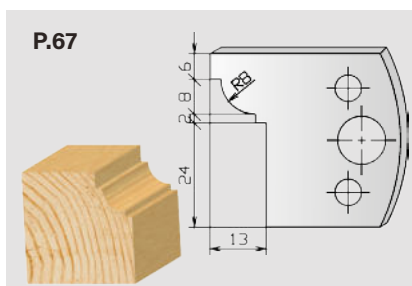
P.64
 Knife - Couteau 778.164
 Deflector - Limiteur 778.264



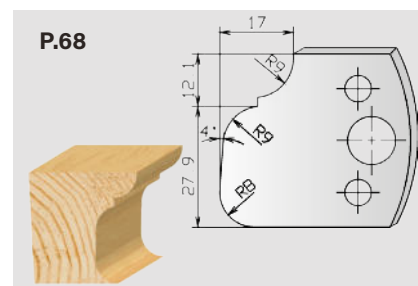
P.65
 Knife - Couteau 778.165
 Deflector - Limiteur 778.265



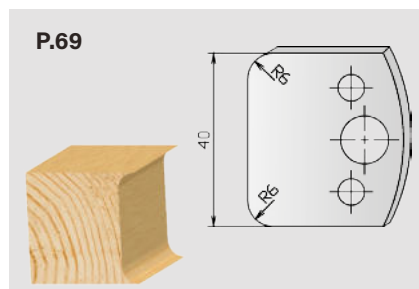
P.66
 Knife - Couteau 778.166
 Deflector - Limiteur 778.266



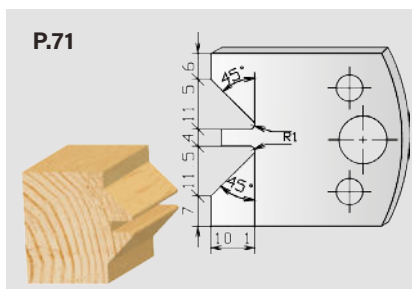
P.67
 Knife - Couteau 778.167
 Deflector - Limiteur 778.267



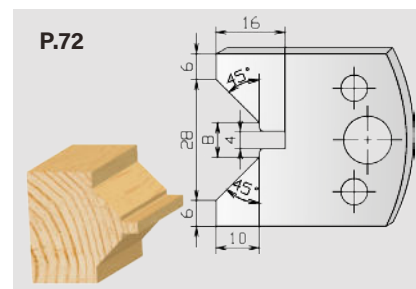
P.68
 Knife - Couteau 778.168
 Deflector - Limiteur 778.268



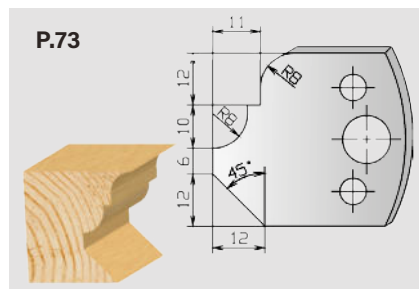
Knife - Couteau 778.169
 Deflector - Limiteur 778.269



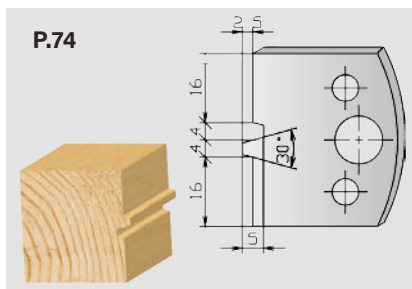
Knife - Couteau 778.171
 Deflector - Limiteur 778.271



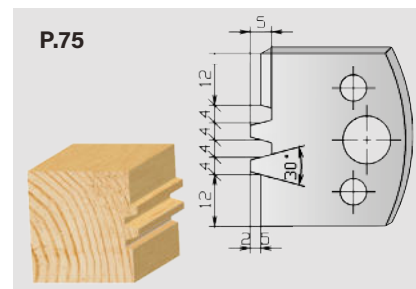
Knife - Couteau 778.172
 Deflector - Limiteur 778.272



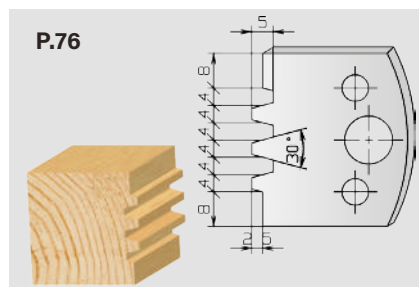
Knife - Couteau 778.173
 Deflector - Limiteur 778.273



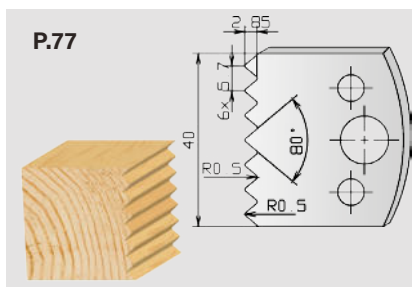
Knife - Couteau 778.174
 Deflector - Limiteur 778.274



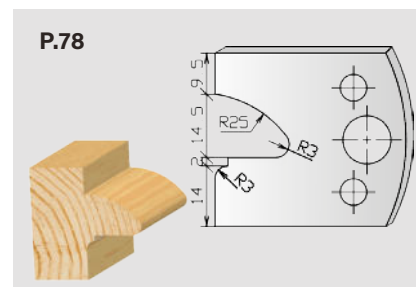
Knife - Couteau 778.175
 Deflector - Limiteur 778.275



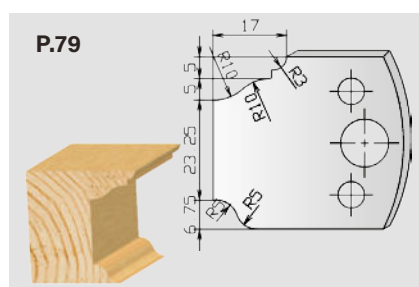
Knife - Couteau 778.176
 Deflector - Limiteur 778.276



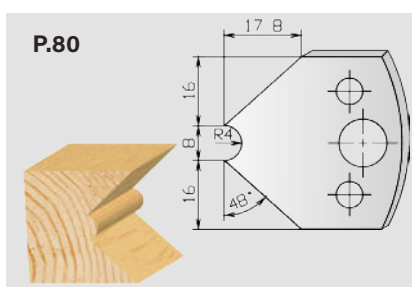
Knife - Couteau 778.177
 Deflector - Limiteur 778.277



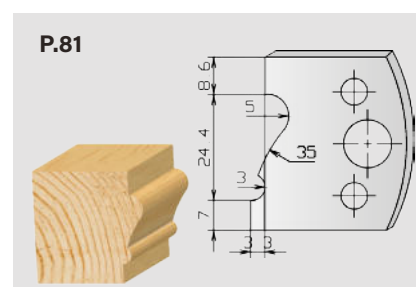
Knife - Couteau 778.178
 Deflector - Limiteur 778.278



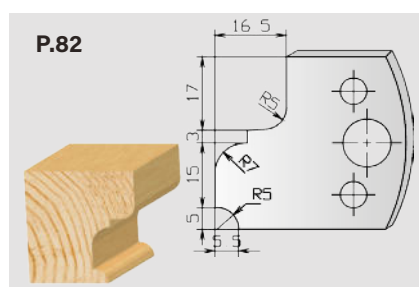
Knife - Couteau 778.179
 Deflector - Limiteur 778.279



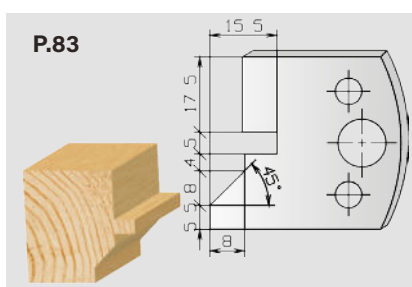
Knife - Couteau 778.180
 Deflector - Limiteur 778.280



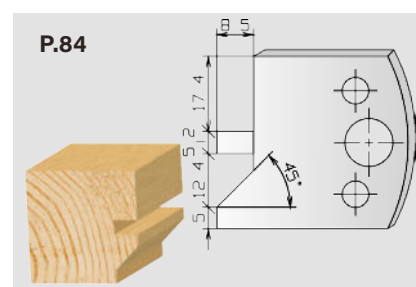
Knife - Couteau 778.181
 Deflector - Limiteur 778.281



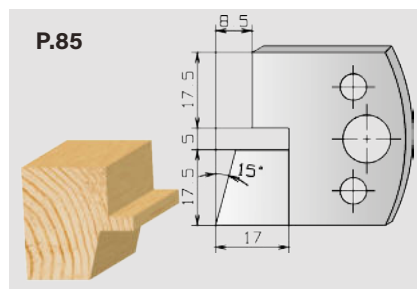
Knife - Couteau 778.182
 Deflector - Limiteur 778.282



Knife - Couteau 778.183
 Deflector - Limiteur 778.283



Knife - Couteau 778.184
 Deflector - Limiteur 778.284



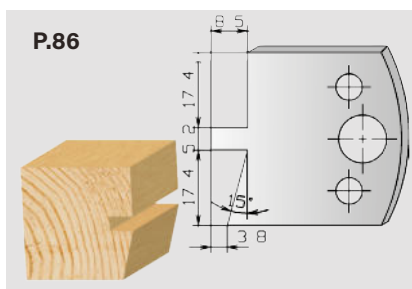
P.85

Knife - Couteau

778.185

Deflector - Limiteur

778.285



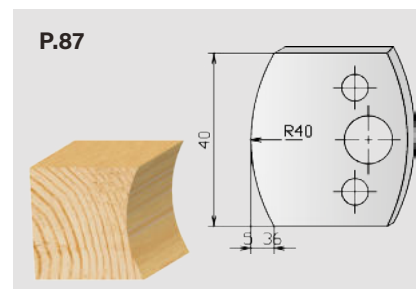
P.86

Knife - Couteau

778.186

Deflector - Limiteur

778.286



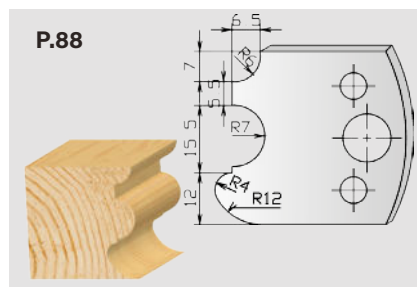
P.87

Knife - Couteau

778.187

Deflector - Limiteur

778.287



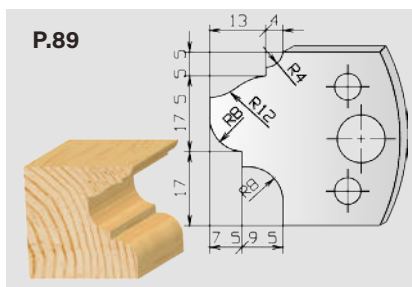
P.88

Knife - Couteau

778.188

Deflector - Limiteur

778.288



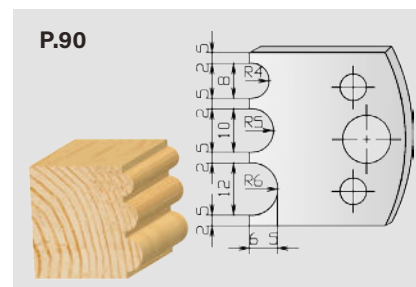
P.89

Knife - Couteau

778.189

Deflector - Limiteur

778.289



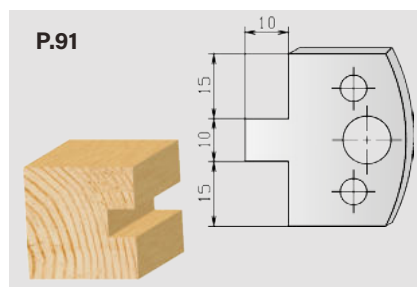
P.90

Knife - Couteau

778.190

Deflector - Limiteur

778.290



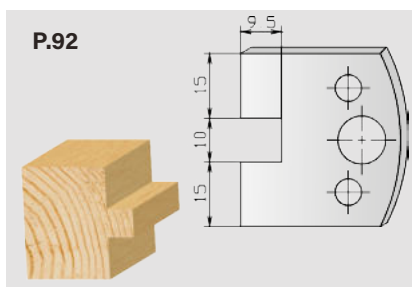
P.91

Knife - Couteau

778.191

Deflector - Limiteur

778.291



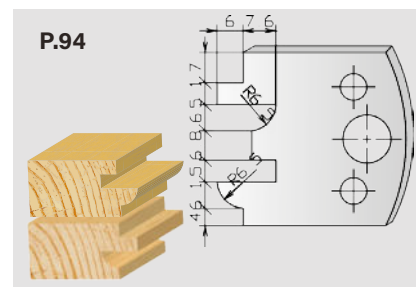
P.92

Knife - Couteau

778.192

Deflector - Limiteur

778.292



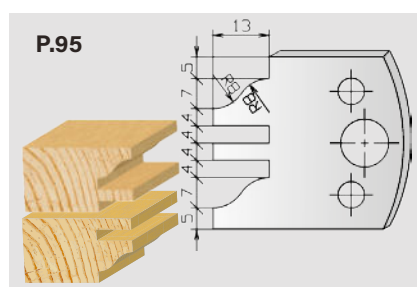
P.94

Knife - Couteau

778.194

Deflector - Limiteur

778.294



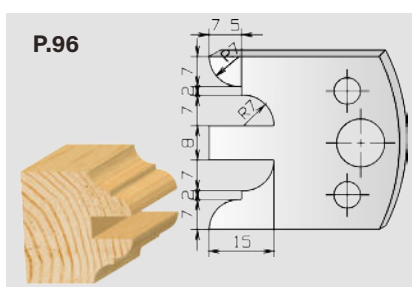
P.95

Knife - Couteau

778.195

Deflector - Limiteur

778.295



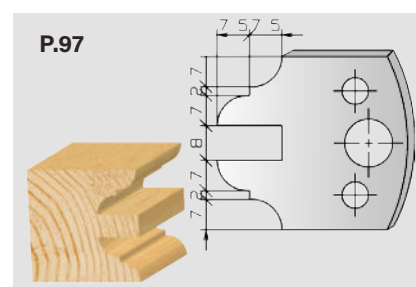
P.96

Knife - Couteau

778.196

Deflector - Limiteur

778.296



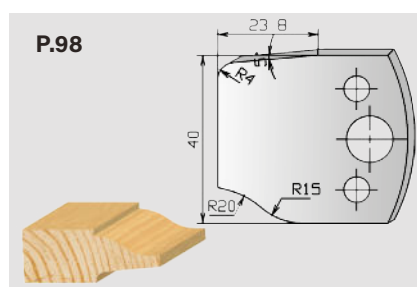
P.97

Knife - Couteau

778.197

Deflector - Limiteur

778.297



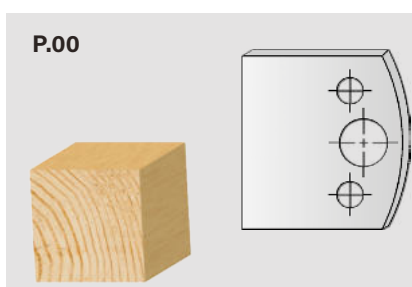
P.98

Knife - Couteau

778.198

Deflector - Limiteur

778.298



P.00

Knife - Couteau

778.100

Deflector - Limiteur

778.200

Remarques